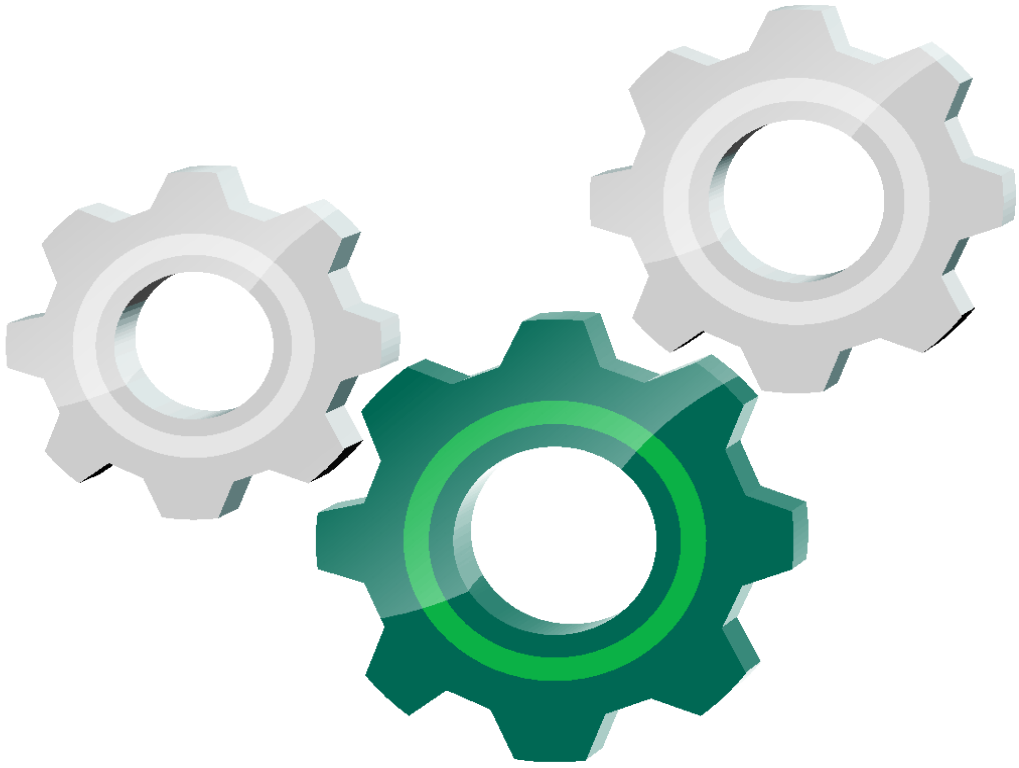


user manual

Instrukcja obsługi | Руководство пользователя
Manuel de l'Utilisateur | Betriebsanweisung
Bruksanvisning | Manual del Usuario
Betjeningsvejledning | Gebruikershandleiding
Käyttöohjeet | Manual de utilizare | Bruksanvisning
Manuale d'uso | Příručka uživatele

Zachować do przyszłego użytku
Сохраните для последующего использования
A conserver pour une utilisation future
Für zukünftige Benutzung aufbewahren
Behold for senere bruk
Säilytä nämä käyttöohjeet tulevaa tarvetta marten
Opbevar manualen til fremtidig brug
Bewaren voor gebruik in de toekomst
Conservare il presente manuale a l'uso futuro
Păstrați acest manual pentru utilizare viitoare
Conservar para futuras consultas
Uchovejte pro další použití

www.wood-mizer.eu

Horizontal Resaw HR

Manual de seguridad, operación, mantenimiento y repuestos.

HRE11S	**rev.A3.00**
HRE15S	**rev.A3.00**

¡La seguridad es nuestro interés principal! Lea y comprenda toda la información e instrucciones de seguridad antes de operar, instalar o efectuar mantenimiento a esta máquina.

September 2007

Form #1006

Table of Contents — Section-Page

SECCIÓN 1 SEGURIDAD 1-1

1.1 Símbolos de seguridad....1-1
1.2 Instrucciones de seguridad....1-2

SECCIÓN 2 OPERACIÓN 2-1

2.1 Reseña de control....2-1
2.2 Instalación del reaserradero....2-3
2.3 Cambio de la sierra....2-12
2.4 Tensado de la sierra....2-13
2.5 Ajuste de la hoja....2-14
2.6 Ajuste de la altura de corte....2-15
2.7 Inclinación....2-18
2.8 Ajuste de la cerca de guía....2-19
2.9 Ajuste del brazo del guiasierra....2-20
2.10 Arrancar la máquina....2-21
2.11 Operación de lubricación por agua....2-24
2.12 Procedimiento de operación....2-26

SECCIÓN 3 MANTENIMIENTO 3-1

3.1 Vida útil....3-1
3.2 Guíasierra....3-2
3.3 Eliminación del aserrín....3-2
3.4 Mástil vertical....3-2
3.5 Lubricación miscelánea....3-3
3.6 Tensor de la sierra....3-4
3.7 Correas....3-4
3.8 Ajuste de la correa de transmisión....3-5
3.9 Tensión de la cadena del carril de avance....3-8
3.10 Sistema de movimiento vertical (arriba/abajo)....3-9

SECCIÓN 4 ALINEAMIENTO 4-1

4.1 Procedimientos de alineamiento....4-1
4.2 Instalación y encarrilamiento de sierras....4-2
4.3 Alineación de la polea portasierra....4-4
4.4 Ajuste del cabezal de corte....4-11
4.5 Ajuste vertical del brazo guíasierra....4-12
4.6 Ajuste horizontal del brazo guíasierra....4-13
4.7 Alineamiento de los guíasierra....4-15
4.8 Desviación forzada de la sierra....4-16
4.9 Ajuste de la inclinación vertical del guíasierra....4-17
4.10 Espaciamiento del guíasierra....4-19
4.11 Ajuste de la inclinación horizontal del guíasierra....4-20

4.12 Alineación de los rodillos de sujeción....4-21
4.13 Ajuste de la escala de altura de la sierra....4-23

SECCIÓN 5 ESPECIFICACIONES 5-1

5.1 Dimensiones generales....5-1
5.2 Capacidad de corte....5-4
5.3 Especificaciones del motor de la sierra....5-5
5.4 Esquema eléctricoVersión CE....5-6
5.5 Lista de componentes eléctricos....5-9
5.6 Tamaños de correas en V....5-10
5.7 Especificaciones del extractor de polvo....5-10

SECTION 6 REPLACEMENT PARTS 6-1

6.1 How To Use The Parts List....6-1
6.1 Sample Assembly....6-1
6.2 Blade Guide Assembly, Idle Side....6-2
6.3 Blade Guide Assembly, Drive Side....6-3
6.4 Blade Guide Arm Assembly....6-4
6.5 Drive-Side Blade Wheel Assembly....6-5
6.6 Idle-Side Blade Wheel Assembly....6-7
6.7 Blade Tensioner Assembly....6-9
6.8 Middle Throat Screw....6-10
6.9 Water Bottle Assembly....6-11
6.10 Saw Head Warning Decals....6-13
6.11 Blade Housing Cover....6-15
6.12 Control Box....6-17
6.13 Saw Head Height Adjustment Screw....6-19
6.14 Mast Tilt Adjustment Screw....6-20
6.15 Vertical Mast Slide Pads....6-21
6.16 Motor Assembly....6-23
6.17 Feed Chain Drive & Tensioner....6-24
6.18 Hold-Down Rollers & Log Guide....6-26
6.19 Hold-Down Adjustable Roller (Option)....6-28
6.20 Main Base Frame....6-29
6.21 Main Module Feed Track....6-30
6.22 Additional Module Base Frame....6-31
6.23 Additional Module Feed Track....6-32
6.24 Idle Roller Table, SLPIRT....6-33
6.25 Cross Roller Table, SLPCRT....6-35
6.26 Additonal Control Box Support Tube....6-37

SECCIÓN 7 FRENO ELECTROMAGNÉTICO DE CC 7-1

7.1 Diseño y principio de funcionamiento....7-1

Table of Contents Section-Page

7.2 Mantenimiento.....7-2

SECCIÓN 1 SEGURIDAD

1.1 Símbolos de seguridad

Los siguientes símbolos y palabras señalizadoras requieren su atención a instrucciones relacionadas con su seguridad personal. Asegúrese de observar y acatar estas instrucciones.

¡PELIGRO! indica una situación de riesgo inminente que, en caso de no evitarse, puede provocar la muerte o lesiones graves.

¡ADVERTENCIA! sugiere una situación de riesgo potencial que, en caso de no evitarse, puede provocar la muerte o lesiones graves.

¡PRECAUCIÓN! se refiere a situaciones de riesgo potencial que, en caso de no evitarse, pueden provocar lesiones personales menores o moderadas o bien daños al equipo.

¡IMPORTANTE! indica información vital.

NOTA: brinda información útil.

En las áreas en que no sea suficiente una simple calcomanía se deben colocar bandas de advertencia. Para evitar lesiones graves, manténgase alejado de la ruta de cualquier equipo marcado con bandas de advertencia.

1.2 Instrucciones de seguridad

NOTA: En esta sección SÓLO se enumeran instrucciones de seguridad relacionadas con lesiones personales. Las frases de precaución relacionadas solamente con daños al equipo aparecen en los lugares pertinentes del manual.

Respete las instrucciones de seguridad

¡IMPORTANTE! Lea la totalidad del Manual del Operador antes de utilizar el reaserradero. Tenga en cuenta todas las advertencias de seguridad del manual y las que figuran en la máquina. Mantenga este manual con la máquina en todo momento, independientemente de quién sea el dueño.

Lea también todos los manuales adicionales suministrados por el fabricante y observe todas las instrucciones de seguridad correspondientes, incluyendo indicaciones de peligro, advertencia y precaución.

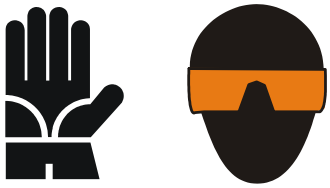
Sólo personas que hayn leído y entendido el manual del operador en su totalidad podrán utilizar el reaserradero. El reaserradero no puede ser utilizado por niños ni cerca de ellos.

¡IMPORTANTE! Es siempre responsabilidad del dueño cumplir con todas las leyes, disposiciones y reglamentos locales, estatales y federales sobre la titularidad, operación y remolque del reaserradero Wood-Mizer. Se recomienda a todos los propietarios de reaserraderos Wood-Mizer que se familiaricen con estas leyes y las acaten en su totalidad durante su uso.

Use ropas de seguridad

¡ADVERTENCIA! Asegure todas las prendas de vestir y joyas sueltas antes de operar el reaserradero. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves o la muerte.

¡ADVERTENCIA! Use siempre guantes y protección para los ojos durante el manejo de sierras de cinta. ¡El cambio de hojas de sierra es más seguro cuando lo hace una sola persona! Mantenga a las demás personas alejadas del área donde se enrollen, carguen o cambien hojas de sierra. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.



¡ADVERTENCIA! Use siempre protección para los ojos, oídos, respiración y los pies al usar el reaserradero o hacerle servicio.

Mantenga limpios el reaserradero y el área circundante

¡PELIGRO! Mantenga una ruta despejada y limpia para permitir la circulación en las cercanías del reaserradero y en las áreas de acumulación de madera. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

Deseche debidamente los subproductos del aserrado

¡IMPORTANTE! Siempre deseche debidamente los subproductos del aserrado, incluyendo el serrín y otros desechos.

Revise el reaserradero antes de utilizarlo

¡PELIGRO! Antes de operar el reaserradero, asegúrese de que todas las tapas y los protectores estén fijos en su sitio. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

Mantenga alejadas a las personas

¡PELIGRO! Mantenga a todas las personas alejadas del recorrido del equipo y de la madera cuando la máquina esté en funcionamiento. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

¡PELIGRO! Antes de arrancar el motor compruebe siempre que no haya personas en la ruta de la hoja de sierra. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

¡ADVERTENCIA! Deje que la sierra se detenga completamente antes de abrir la tapa del compartimento de la sierra. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

Mantenga alejadas las manos

¡PELIGRO! Apague el motor de la sierra antes de cambiarla. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

¡PELIGRO! Los componentes del motor pueden calentarse mucho durante el funcionamiento. Evite el contacto con las partes calientes del motor. El contacto con los componentes calientes del motor puede causar serias quemaduras. Por lo tanto, nunca toque ni repare un motor caliente. Deje que el motor se enfríe lo suficiente para poder comenzar cualquier tarea de reparación.

¡PELIGRO! Siempre mantenga las manos alejadas de una sierra de cinta en movimiento. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

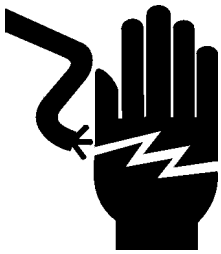
¡PELIGRO! Esté siempre atento y tome las medidas de protección necesarias contra ejes, poleas y ventiladores, etc. en movimiento. Manténgase siempre a una distancia segura de las piezas giratorias y asegúrese de que la ropa o los cabellos sueltos no se enganchen en las piezas giratorias, lo que puede producir lesiones.

¡ADVERTENCIA! Tenga sumo cuidado al girar las poleas portasierras a mano. Asegúrese de haber retirado las manos de la sierra y de los radios de la polea antes de hacerla girar. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

Siga los procedimientos de mantenimiento pertinentes

¡PELIGRO! Asegúrese de que todas las instalaciones eléctricas, servicio y/o trabajo de mantenimiento lo realice un electricista calificado y que se cumplan todos los códigos eléctricos correspondientes.

¡PELIGRO! El voltaje peligroso dentro de las cajas de controles eléctricos y en el motor pueden provocar descargas, quemaduras o la muerte. ¡Desconecte y bloquee el suministro eléctrico antes de realizar reparaciones! Mantenga cerradas y bien aseguradas todas las tapas de los componentes eléctricos durante la operación de reaserrado.



¡ADVERTENCIA! Considere todos los circuitos eléctricos activados y peligrosos.

¡ADVERTENCIA! ¡Desconecte y bloquee el suministro eléctrico antes de realizar reparaciones! De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

¡ADVERTENCIA! Nunca suponga ni acepte la palabra de otra persona de que la electricidad está desconectada, verifíquela y trábela.

¡ADVERTENCIA! No use anillos, relojes u otras joyas mientras trabaja alrededor de un circuito eléctrico abierto.

¡ADVERTENCIA! Quite la sierra antes de realizar cualquier operación de mantenimiento al motor o al reaserradero. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

¡PELIGRO! Nunca limpie la sierra o las poleas portasierras con un cepillo o un raspador mientras la sierra esté en funcionamiento.

Mantenga en buenas condiciones las calcomanías de seguridad

¡IMPORTANTE! Asegúrese de que todas las calcomanías de seguridad se encuentren siempre limpias y legibles. Para evitar lesiones personales y daños al equipo, reemplace todas las calcomanías de seguridad que se encuentren dañadas. Contacte con su distribuidor local o llame a su Representante de Servicio al Cliente para solicitar más calcomanías.

¡IMPORTANTE! Si cambia un componente que tiene una calcomanía de seguridad pegada, asegúrese que el nuevo componente también tenga la calcomanía de seguridad pegada.

Vea la Tabla 1-1. Calcomanías con pictogramas para advertir e informar al usuario sobre el peligro en el reaserradero.

TABLA 1-1

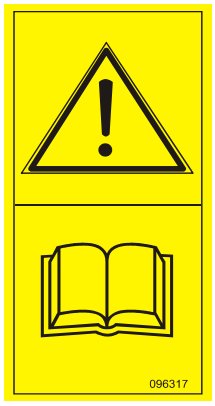
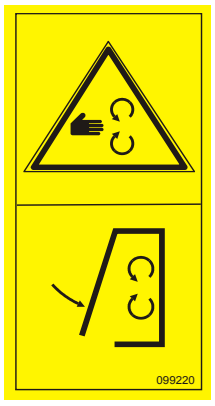
Aspecto de la calcomanía	Nş de pieza Wood-Mizer	Descripción
	096317	¡PRECAUCIÓN! Lea detenidamente el manual antes de utilizar la máquina. Respete todas las instrucciones y pautas de seguridad al manejar el aserradero.
	099220	¡PRECAUCIÓN! Cierre todas las tapas y protectores antes de arrancar la máquina.

TABLA 1-1

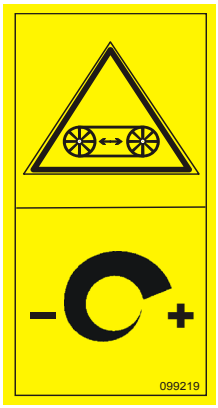
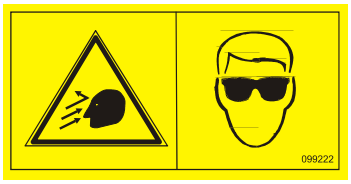
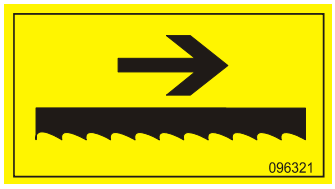
	099219	Tensión de la sierra. Si gira el perno en el sentido de las agujas del reloj, aumentará la tensión de la sierra y si lo hace en el sentido contrario, la tensión disminuirá.
	099221	¡PRECAUCIÓN! Mantenga a todas las personas a una distancia de seguridad del área de trabajo cuando utilice la máquina.
	099222	¡PRECAUCIÓN! Salida del serrín. ˇProtéjase los ojos!
	096321	Sentido del movimiento de la sierra

TABLA 1-1

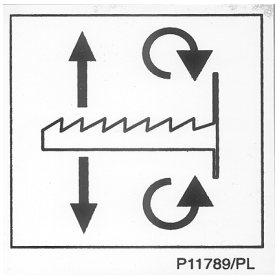
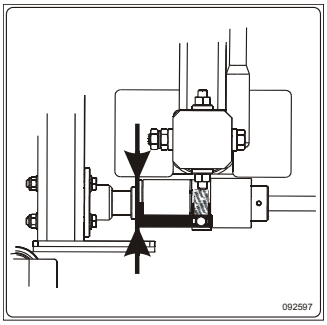
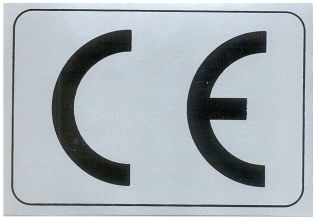
	S12004G	¡PRECAUCIÓN! ¡Use siempre gafas de seguridad al manejar el aserradero!
	S12005G	¡PRECAUCIÓN! ¡Use siempre orejeras protectoras al manejar el aserradero!
	501465	¡PRECAUCIÓN! Utilice siempre botas protectoras cuando ponga en funcionamiento la sierra
	501467	Entrada de lubricante
	P11789	Alineación de la sierra en las poleas

TABLA 1-1

	092597	Ajuste del indicador de tensión de la sierra
	P85070	Certificación de seguridad CE
	099401	Certificación de seguridad rusa
	S20097	Sentido de giro del motor

SECCIÓN 2 OPERACIÓN

2.1 Reseña de control

1. Panel de control

Vea la Figura 2-1. El panel de control lleva interruptores para arrancar y detener el carril de avance y el cabezal de corte.

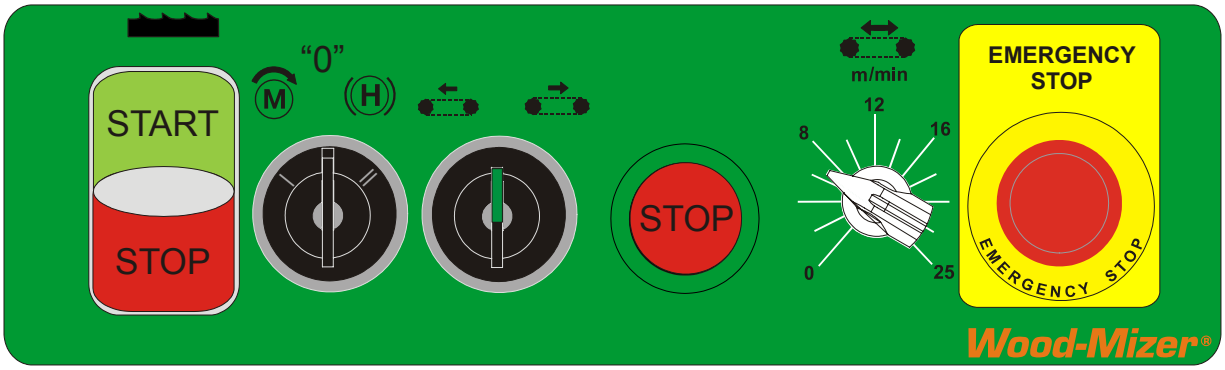
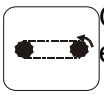


FIGURA 2-1 COMPONENTES DEL PANEL DE CONTROL

2. Transmisión de sierra

Para arrancar el motor de la sierra, gire el interruptor de llave a la posición . Luego Pulse el botón START (ARRANQUE). Para detener el motor de la sierra, pulse el interruptor STOP (PARADA).

3. Carril de avance



Gire el interruptor a la izquierda o derecha para comenzar a hacer avanzar o retroceder el carril de avance. Para detener el carril de avance, pulse el botón stop

4. Ajuste de la velocidad del carril de avance

El interruptor de velocidad del carril de avance controla la velocidad con que se desplaza el carril de avance. Gire el interruptor en el sentido de las agujas del reloj para aumentar la velocidad y en sentido contrario para reducirla.

5. Interruptor de llave

El interruptor de llave tiene tres posiciones:

- Posición “0”: todos los circuitos eléctricos está desconectados,
- Posición todos los circuitos eléctricos están conectados,
- posición: suelta el freno de disco del motor, los motores de la sierra y del carril de avance están desconectados.

6. Parada de emergencia

Pulse el botón de parada de emergencia para detener la sierra y el motor del carril de avance. Gire el interruptor de parada en el sentido de las agujas del reloj para soltar el botón de parada. La máquina no se reiniciará hasta que no se suelte el botón de emergencia.

2.2 Instalación del reaserradero

El reaserradero horizontal se entrega al cliente por módulos. Es preciso montar los módulos del HR.

Vea la Figura 2-2. Acople la base al módulo (o módulos) adicional.

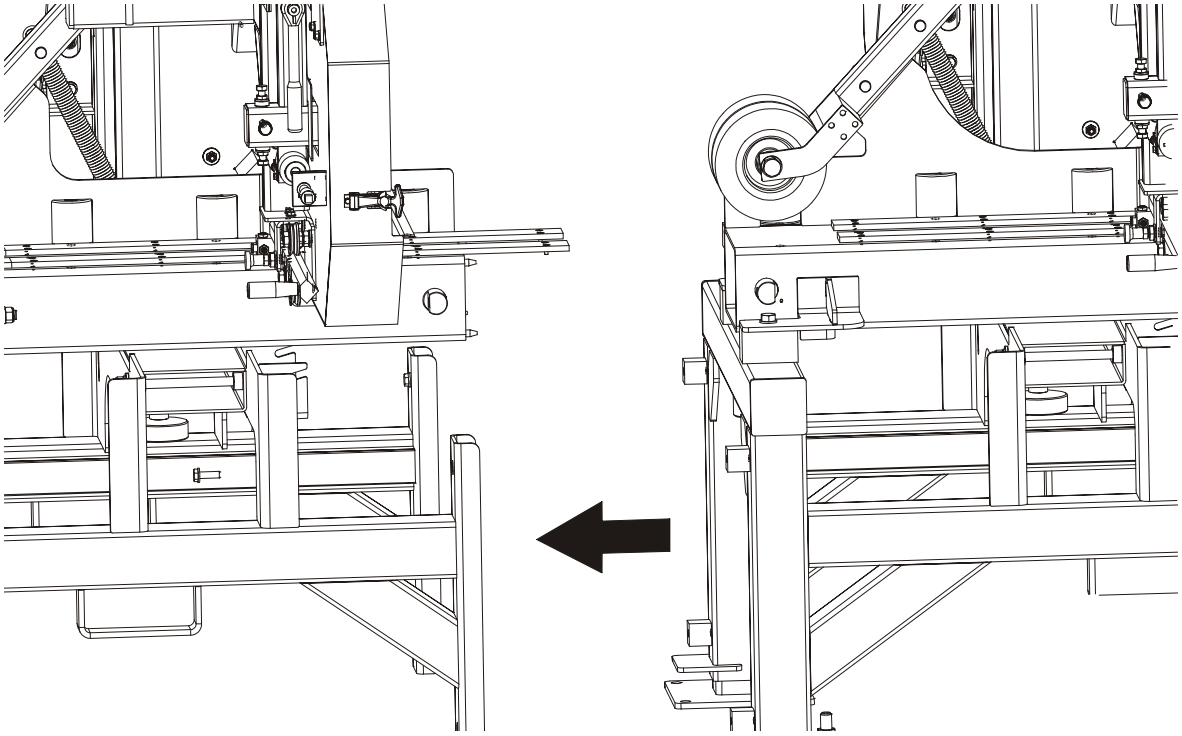


FIGURA 2-2

Vea la Figura 2-3. Utilice los pernos, arandelas y tuercas pertinentes para motar la base

y el módulo (módulos) adicional.

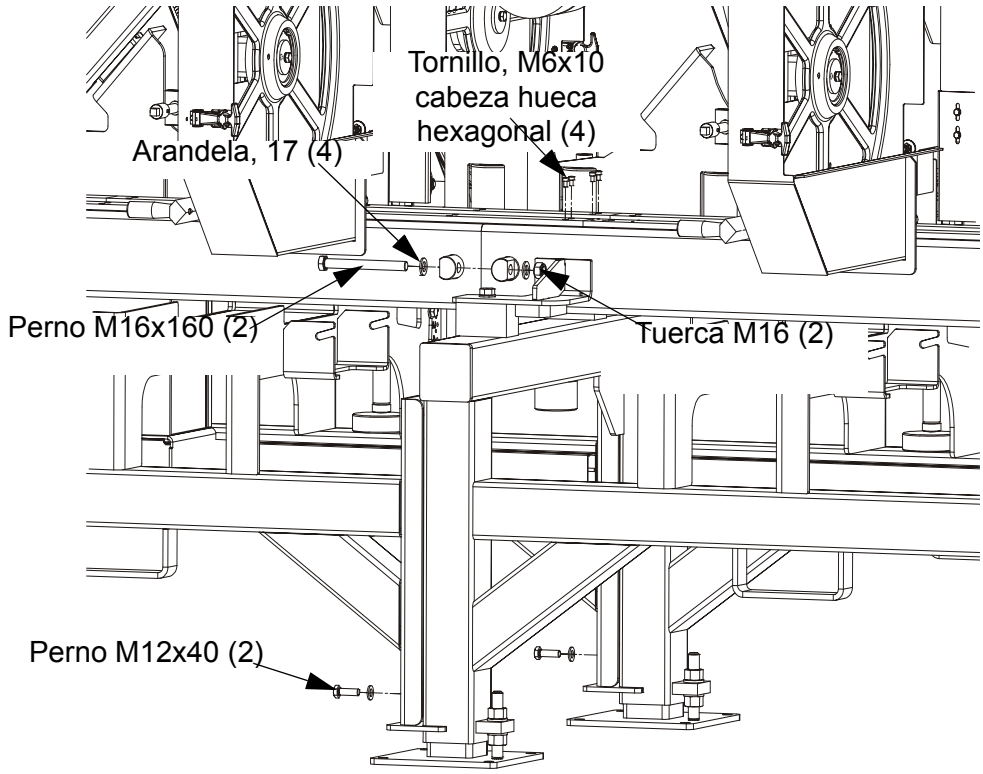


FIGURA 2-3

Vea la Figura 2-4. Monte el módulo de accionamiento de la cadena de avance

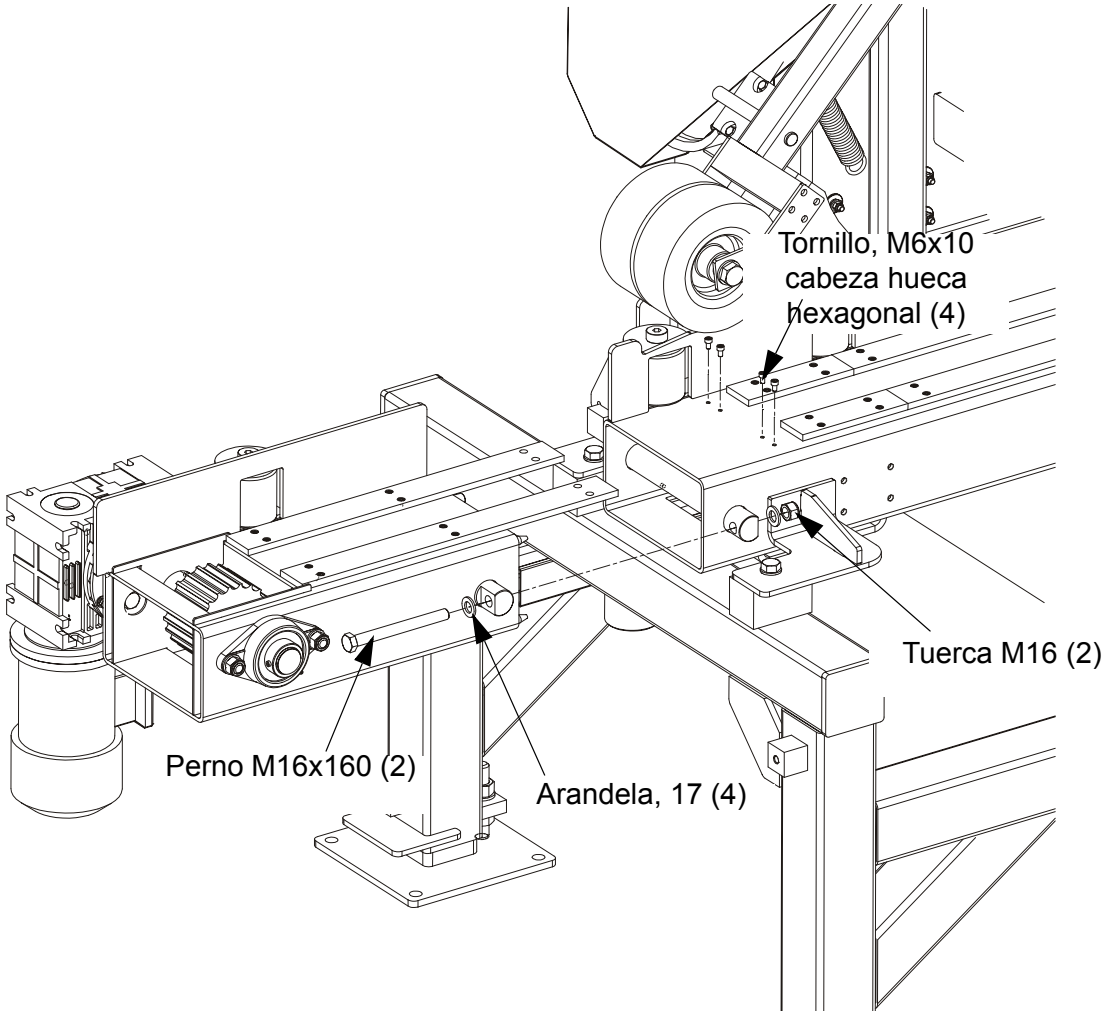


FIGURA 2-4

Vea la Figura 2-5. Monte la cadena de avance y ténsela correctamente. *Vea la Sección*

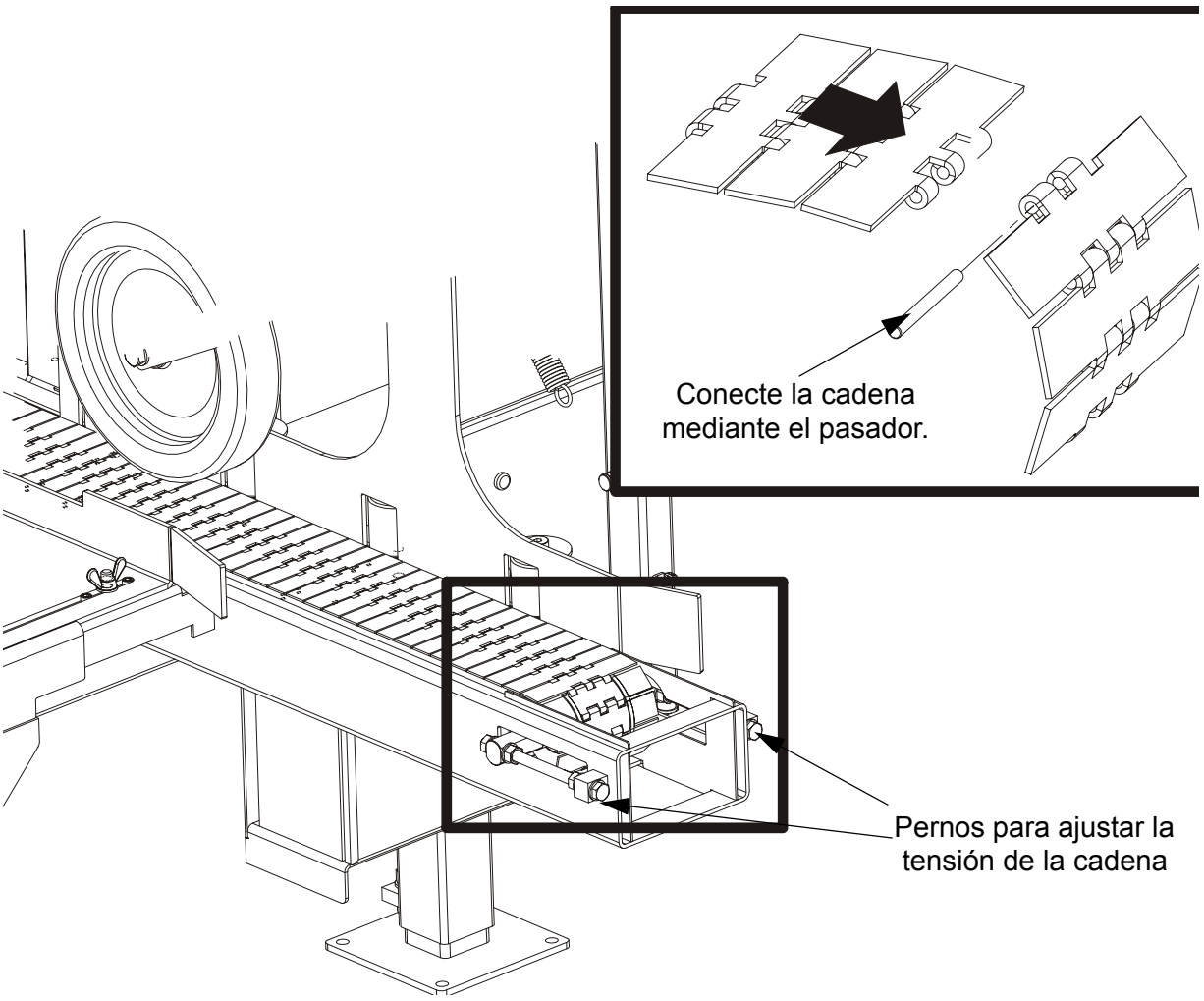


FIGURA 2-5

3.9

¡IMPORTANTE! Si al emplear la sierra HR con las mesas, antes de empezar a utilizarla, mueva el panel de control de la parte trasera e-stop para las localizaciones mostradas en las etiquetas desde2-6hasta 2-11 (depende de la configuración de la sierra).

¡IMPORTANTE! Antes de comenzar a utilizar la máquina, debe cumplir las siguientes condiciones:

- Monte la máquina sobre suelo firme y nivelado.
- La máquina sólo puede funcionar con el sistema de recogida de serrín.

- La máquina únicamente puede manejarse bajo techo cubierto.

- La máquina sólo puede funcionar en un intervalo de temperatura comprendido entre los 5^{o} C y los 40^{o} C.

- Un electricista competente deberá instalar la alimentación (según la norma EN 60204). La alimentación debe cumplir las especificaciones que figuran en la tabla siguiente.

Vea la Tabla 2-1. En función del número de cabezales de corte, deberán utilizarse distintos disyuntores y secciones de cable de alimentación. Consulte las conexiones necesarias en la siguiente tabla. Especificaciones

Número de cabezales	Cortacircuitos, interruptor automático de circuito [A]	Sección transversal de los cables de alimentación [mm^2]
2	45	6
4	86	16
6	128	25

TABLA 2-1

- Todas las configuraciones posibles de las sierras HR y las mesas, las posiciones de los operadores y las posiciones E-STOP se muestran en las siguientes etiquetas.

Vea la Figura 2-6. Distribución del MRTHR6-M (HR 6-cabezales, para troncos

1.5m-3.6m)

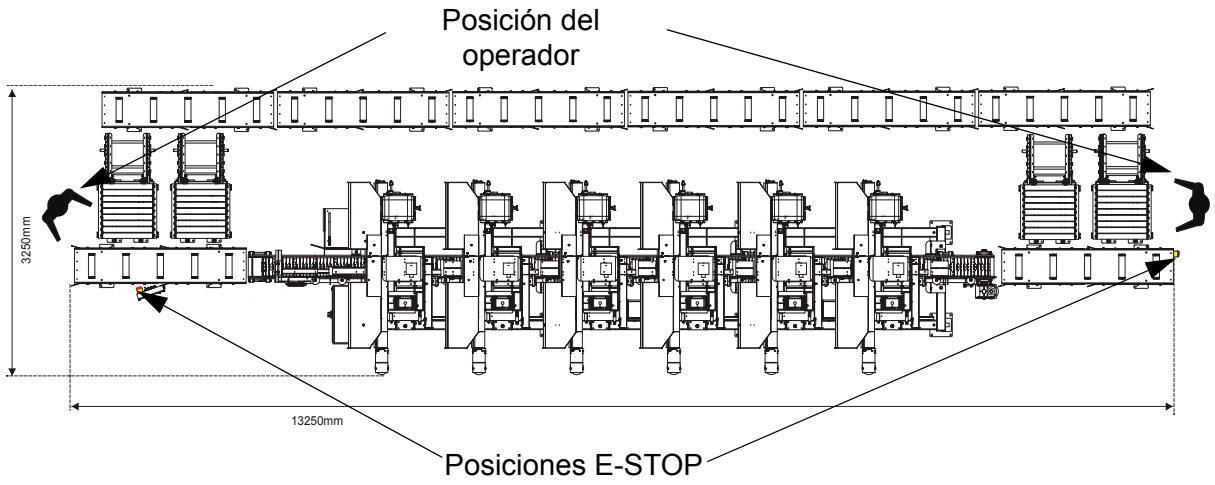


FIGURA 2-6

Vea la Figura 2-7. Distribución del MRTHR6-S (HR 6-cabezales, para troncos <1.5m)

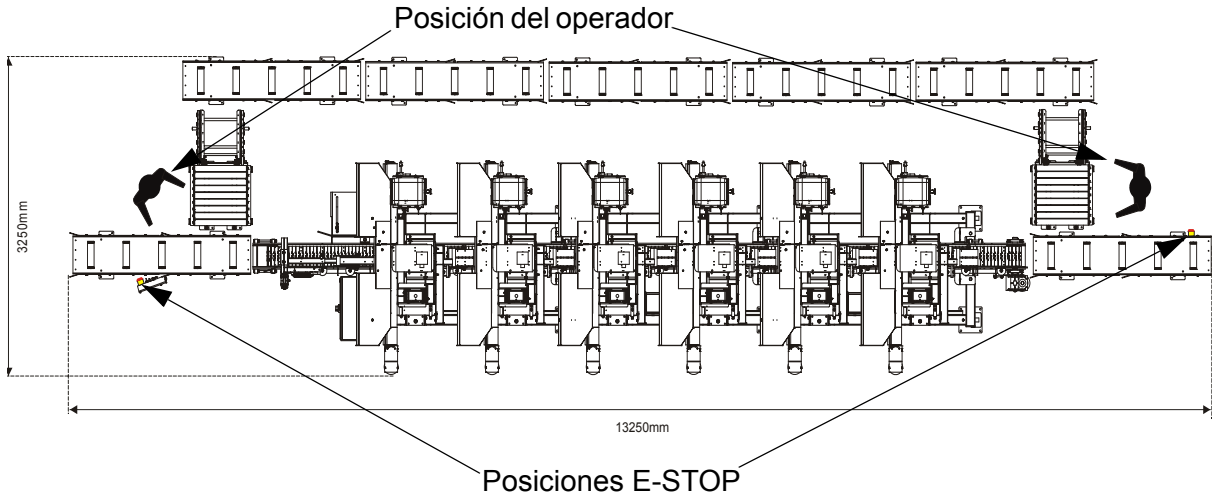


FIGURA 2-7

Vea la Figura 2-8. Distribución del MRTHR4-M (HR 4-cabezales, para troncos

1.5m-3.6m)

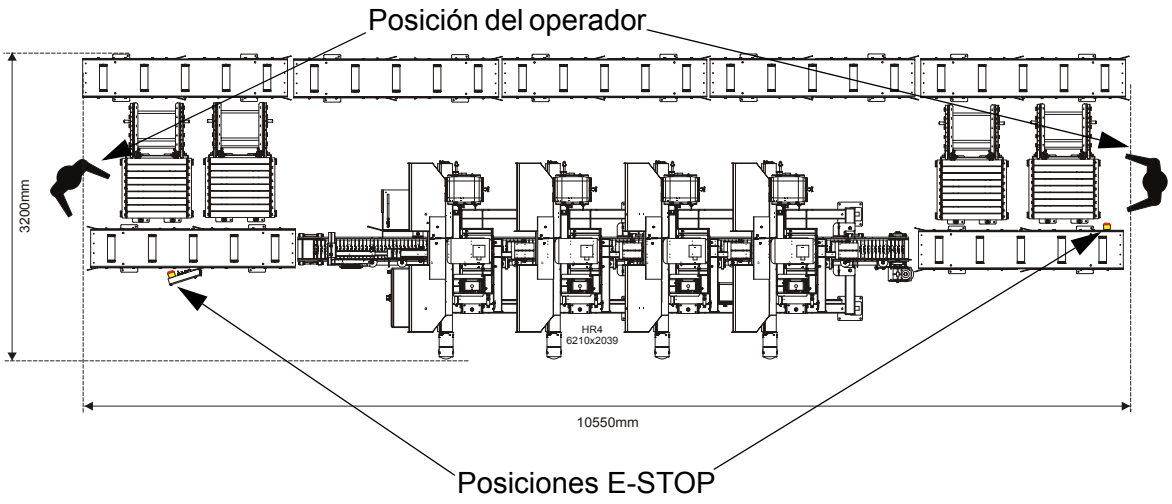


FIGURA 2-8

Vea la Figura 2-9. Distribución del MRTHR4-S (HR 4-cabezales, para troncos<1.5m)

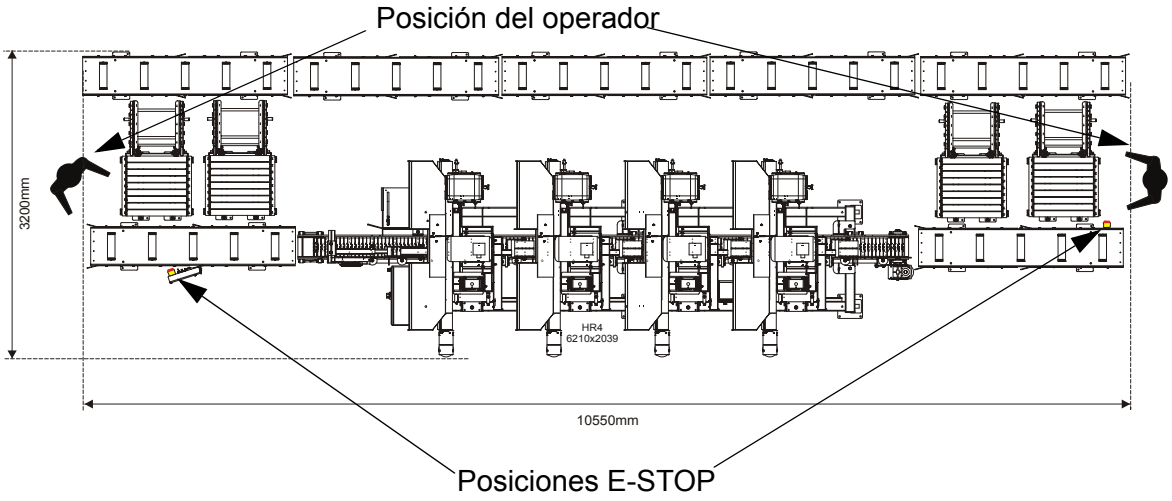


FIGURA 2-9

Vea la Figura 2-10. Distribución del MRTHR2-M (HR 2-cabezales, para troncos

1.5m-3.6m)

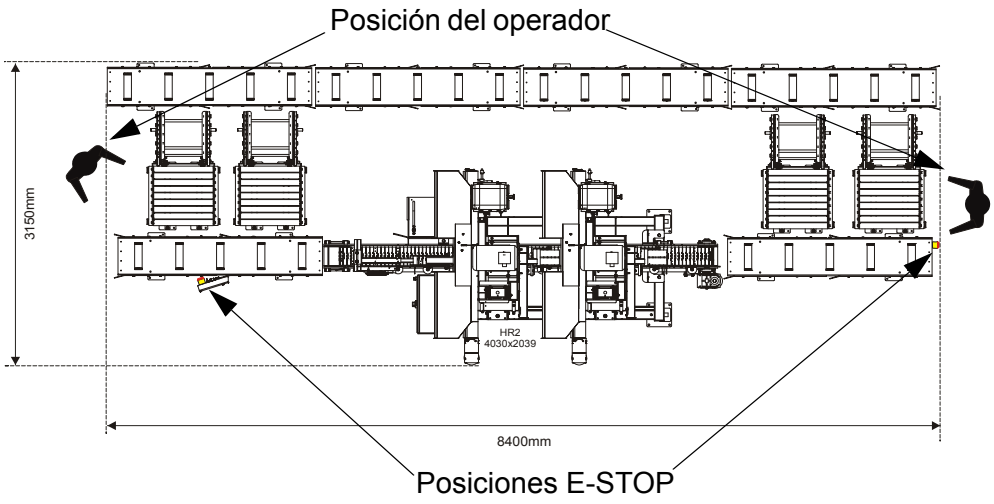


FIGURA 2-10

Vea la Figura 2-11. Distribución del MRTHR2-S (HR 2-cabezales, para troncos <1.5m)

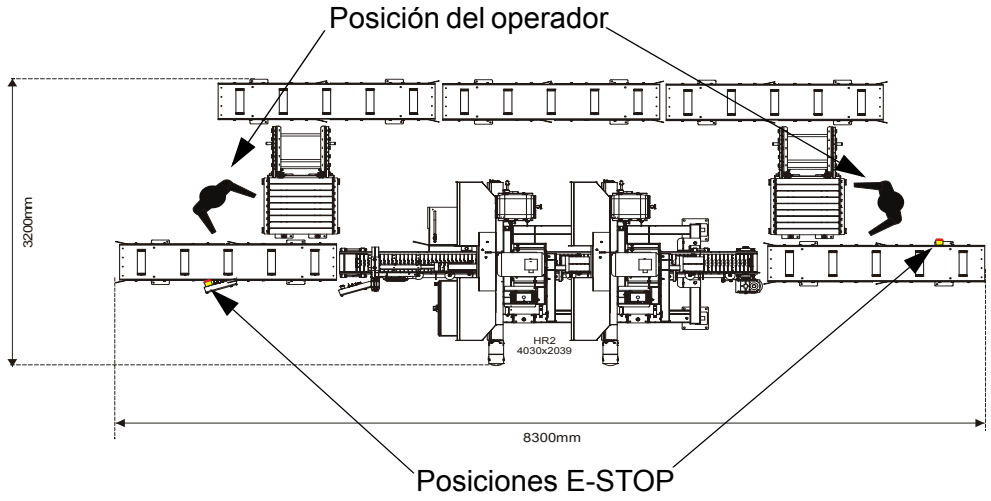


FIGURA 2-11

¡IMPORTANTE! Cuando arranque la máquina por primera vez, compruebe que el sentido de rotación del motor principal es el que indica la flecha situada en el cuerpo del motor (protector del ventilador). Si el sentido de rotación no es correcto, invierta las fases en el inversor de fase situado en el enchufe de corriente (caja eléctrica). Seleccionar las fases correctamente en el inversor de fase garantizará que los sentidos de rotación sean correctos para todos los

motores de la máquina.

- El reaserradero únicamente puede levantarse mediante una carretilla elevadora. La carretilla elevadora debe soportar, al menos, 2.000 Kg. El reaserradero va equipado con cavidades para carretillas elevadoras. Introduzca las horquillas en las cavidades del modo indicado en la figura siguiente.

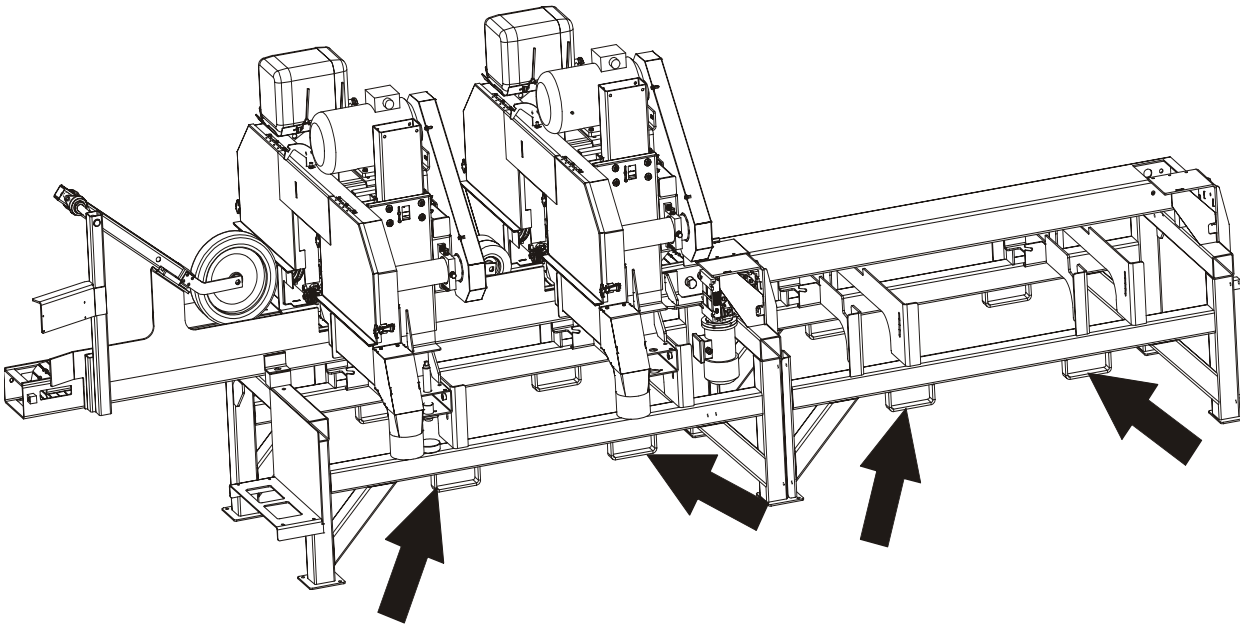


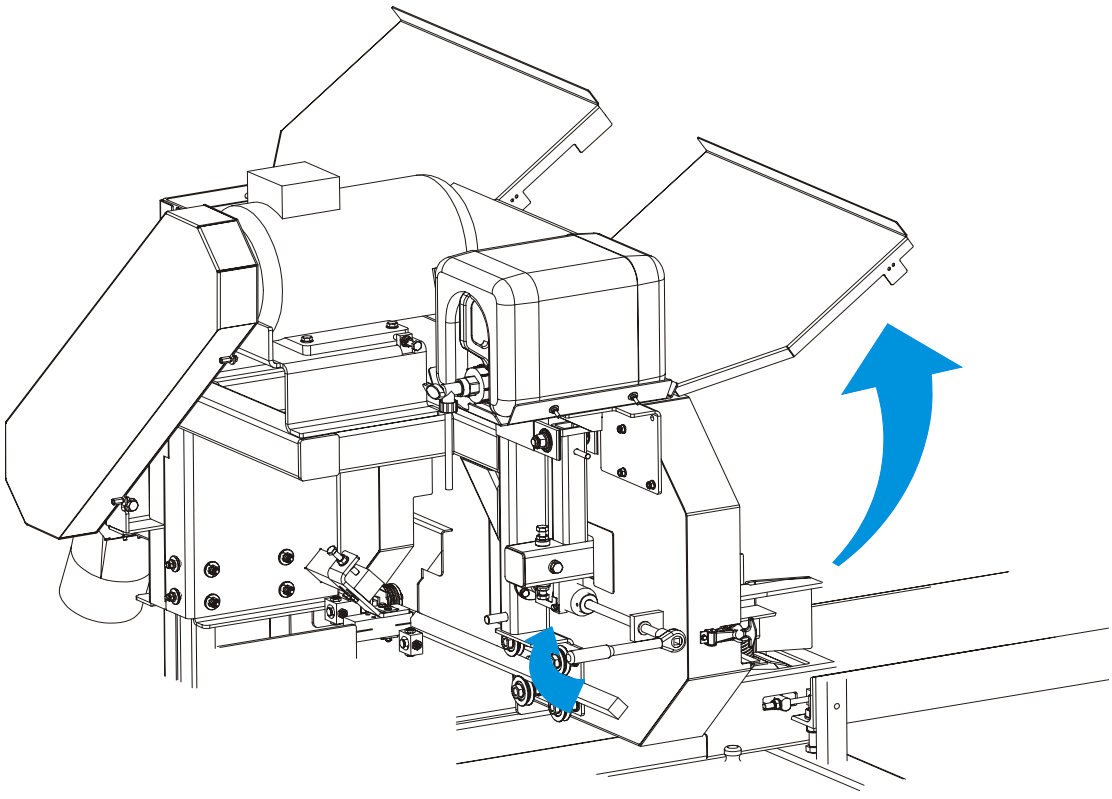
FIGURA 2-12

2.3 Cambio de la sierra

¡PELIGRO! Apague siempre le motor de la reaserradora antes de cambiar la sierra. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

¡ADVERTENCIA!Use siempre guantes y protección para los ojos durante el manejo de sierras de cinta. ¡El cambio de hojas de sierra es más seguro cuando lo hace una sola persona! Mantenga a las demás personas alejadas del área de trabajo donde se cambien las sierras. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

Suba la tapa del compartimento de la sierra. Para reducir la tensión de la sierra, gire la manija de tensión hasta que la polea se hunda y la sierra se suelte en su compartimiento. Levante la sierra y sáquela del compartimiento.



Coloque una nueva sierra alrededor de las dos poleas portasierras de modo que los dientes situados entre los conjuntos del guiasierra apunten hacia el lado impulsor de la máquina. Asegúrese de que los dientes apunten en la dirección correcta.

Coloque sierras de 1 1/4” de ancho sobre las poleas de modo que la garganta sobresalga 3,0 mm. (± 1,0 mm.) del borde delantero de la polea.

Cierre la tapa del compartimiento de la sierra.

A continuación, tense la sierra como se describe en las siguientes instrucciones.

2.4 Tensado de la sierra

Vea la Figura 2-13. Coloque la llave suministrada en el eje del tensor de la sierra. Gire la llave en el sentido de las agujas del reloj hasta que la cara exterior de la arandela elástica de caucho quede alineada con el indicador (véase la siguiente figura). Revise de vez en cuando la tensión de la sierra al ajustar el control de troza o mientras esté cortando y regúlela si es preciso. A medida que la sierra y las correas se calientan y estiran, la tensión de la sierra variará. Además, las fluctuaciones de la temperatura ambiente pueden hacer variar la tensión.

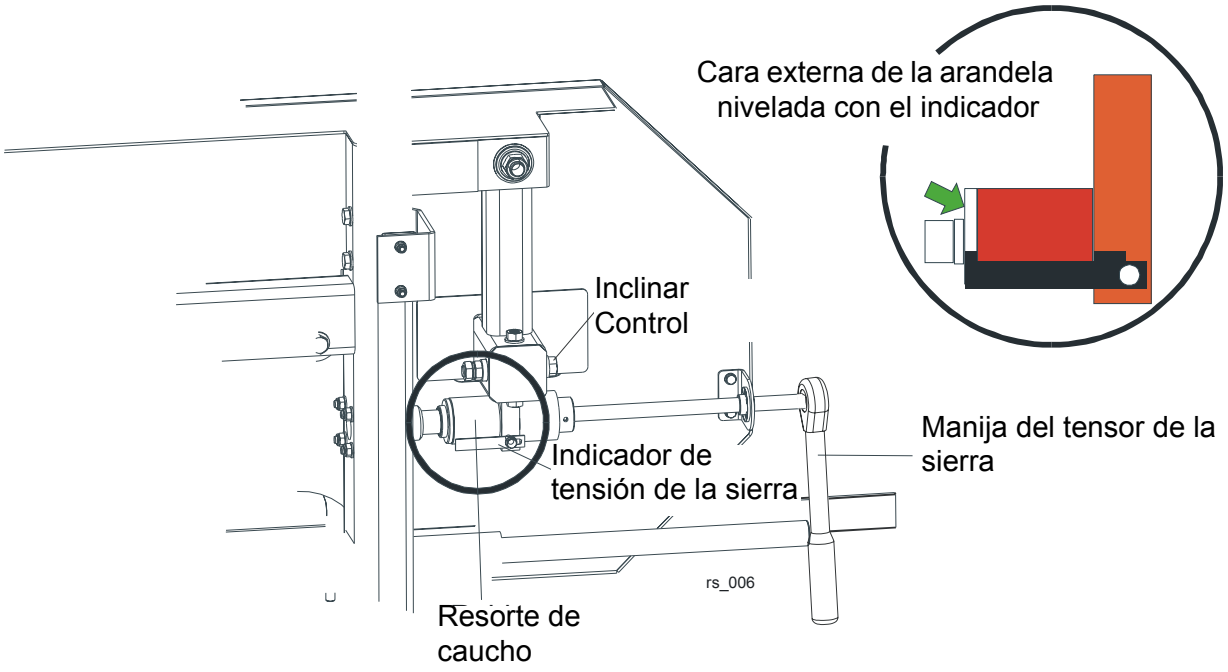

Cara externa de la arandela nivelada con el indicador
Inclinar Control
Manija del tensor de la sierra
Indicador de tensión de la sierra
rs_006
Resorte de caucho

FIGURA 2-13

¡PRECAUCIÓN! Libere la tensión de la sierra cuando no se utilice la máquina.

2.5 Ajuste de la hoja

1. Abra la tapa del compartimento de la sierra.
2. Gire el interruptor con llave a la posición ”H”.

3. Gire manualmente una de las poleas de la sierra hasta que ésta se sitúe sobre ellas.
4. Compruebe que la sierra esté colocada correctamente en las poleas.

   Vea la Figura 2-14. Las sierras de 1 1/4” de ancho debería colocarse sobre poleas de

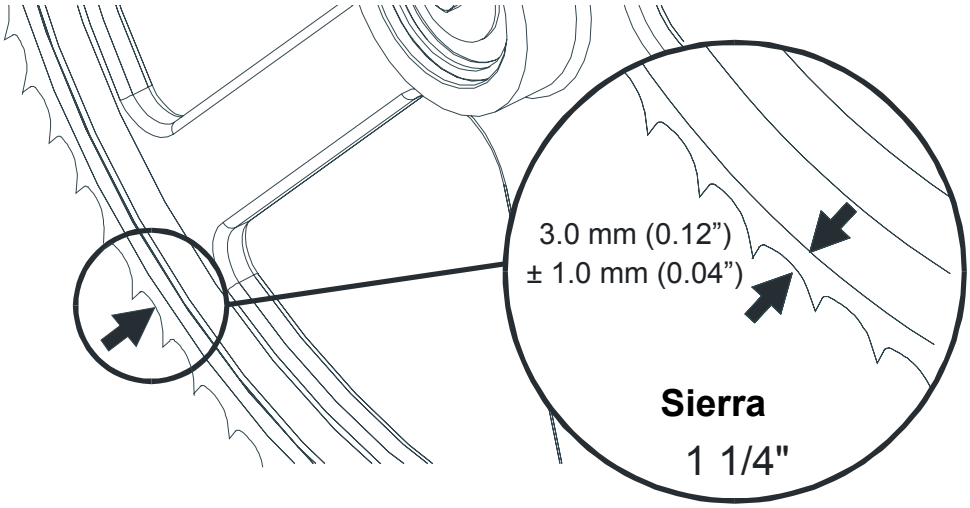


FIGURA 2-14

   modo que la garganta sobresalga 3,0 mm (0,12”) ± 1,0 mm (0,04”) del borde delantero de la polea.

5. Emplee el tornillo de regulación de la inclinación, indicado en la **Figura 2-13,** para ajustar el espacio que la sierra recorrerá sobre las poleas.

   Para sacar la sierra de su polea, gire el tornillo de regulación de la inclinación en el sentido de las agujas del reloj. Para montar la sierra en su polea, gire el tornillo en sentido contrario al de las agujas del reloj.

6. Ajuste la tensión de la sierra si es necesario para compensar cualquier cambio que pueda haber ocurrido durante el ajuste del control de troza.
7. Cierre la tapa del compartimiento de la sierra.

¡PRECAUCIÓN! Asegúrese de que todas las tapas y protectores estén fijos en su lugar antes de utilizar o remolcar la máquina. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves. Asegúrese de que la tapa del compartimento de la sierra se encuentre en su sitio y esté bien asegurada.

NOTA: Después de alinear la sierra sobre las poleas, compruebe siempre la distancia y la posición del guiasierra.

2.6 Ajuste de la altura de corte

Puede subir o bajar cada cabezal de corte por separado para determinar el espesor del material acabado. Los cabezales de corte deben ajustarse de modo que la última sierra por la que pase el material se encuentre lo más próxima al carril de avance.

Ejemplo: Desea cortar trozas para material de pallets de 12,5 mm. Suponiendo que su reaserradora cuente con seis cabezales de corte, tendrá que ajustar cada cabezal en incrementos de 14,0 mm a partir del carril de alimentación. De este modo, podrán hacerse cortes de 1,5 mm por cada sierra.

Vea la Figura 2-15. El sexto cabezal de corte (el último por el que pasará el material) debe ajustarse a 12,5 mm sobre el carril de avance. El quinto cabezal deberá ajustarse a 26,5 mm sobre el carril, el cuarto cabezal a 40,5 mm, etc.

FIGURA 2-15

1. Si es necesario, instale una sierra y verifique que la tensión sea la correcta. (*Vea la Sección 2.4*)

2. Coloque el cabezal de corte a la altura deseada. (La escala de altura de la sierra muestra la altura de la sierra por encima del carril de avance.)

   Vea la Figura 2-16. Para subir o bajar al cabezal de corte, utilice el tornillo acme como

indica la figura. Gire el tornillo a la derecha para subir el cabezal de corte o a la izquierda para bajarlo.

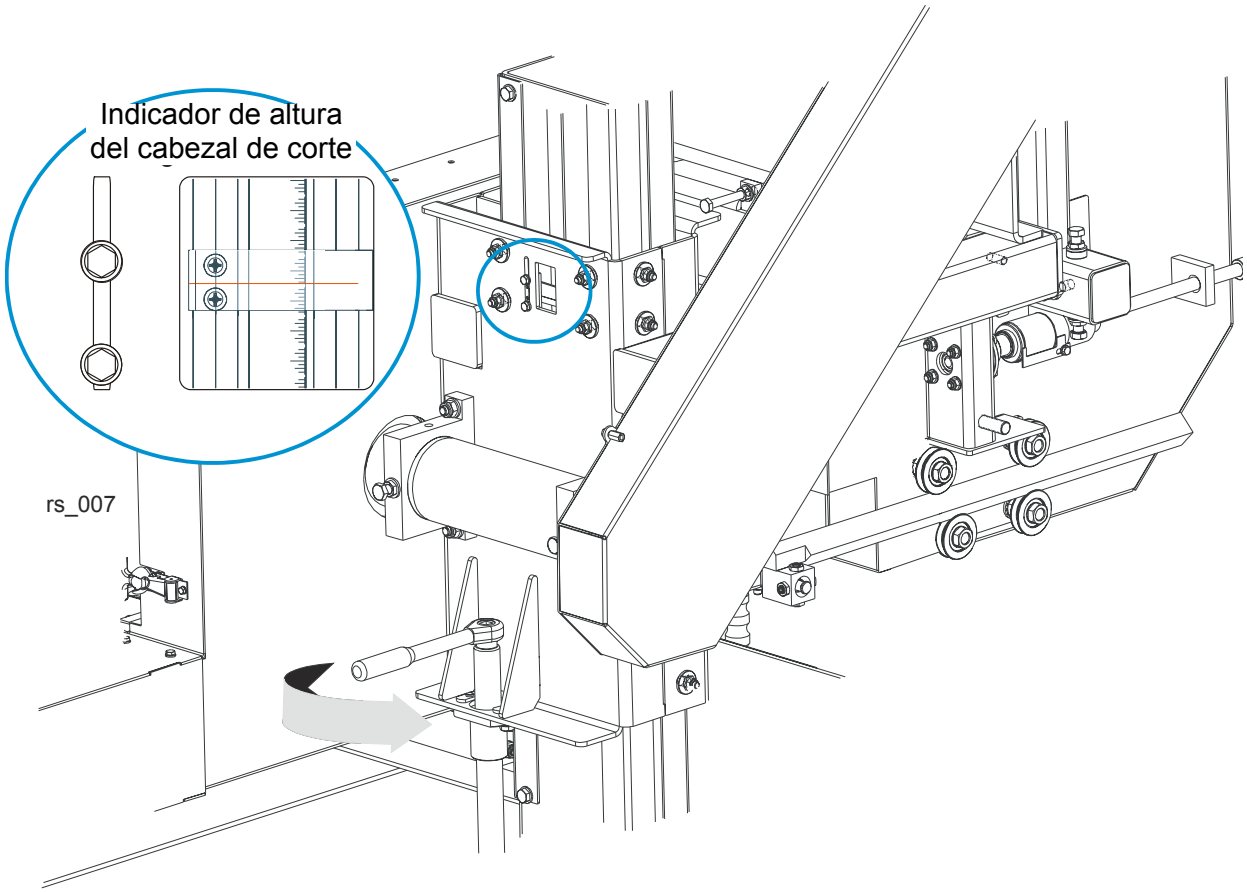


FIGURA 2-16

NOTA: Si coloca el cabezal de corte a una altura inferior a 20mm, ajuste el brazo guiasierra de manera que no toque la cadena de alimentación.

Vea la Figura 2-17.

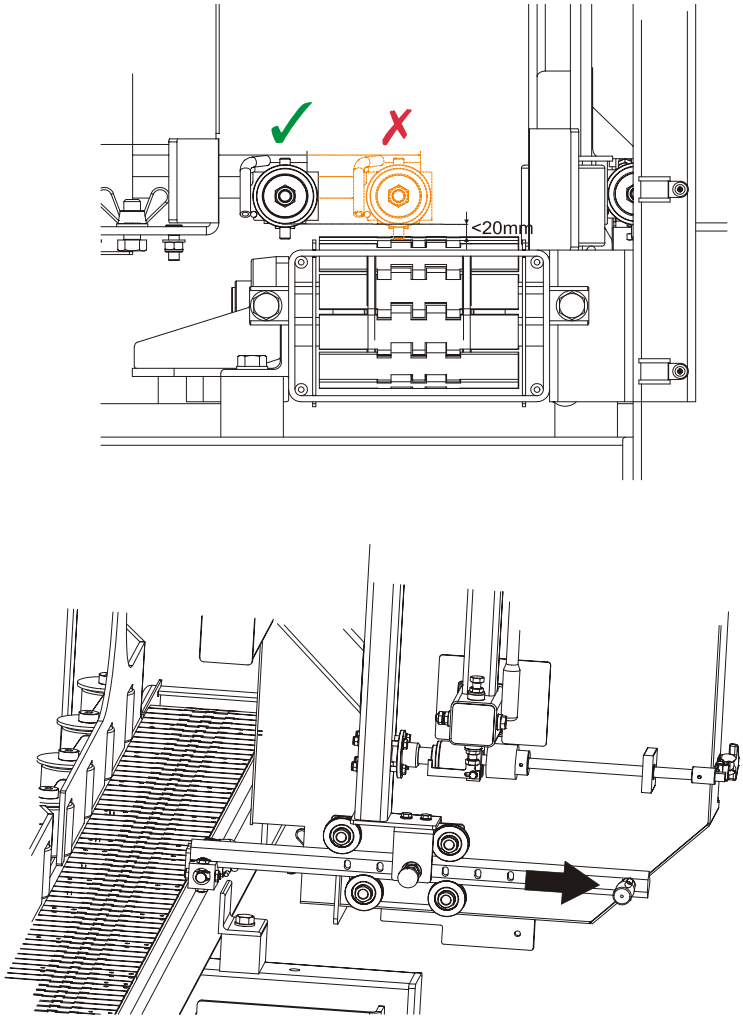


FIGURA 2-17

2.7 Inclinación

Vea la Figura 2-18. El cabezal de corte puede inclinarse para producir revestimientos. Afloje el perno de seguridad. Gire el tornillo de ajuste de inclinación hacia la derecha para inclinar hacia arriba el cabezal de corte o gírelo a la izquierda para inclinar el cabezal hacia abajo.

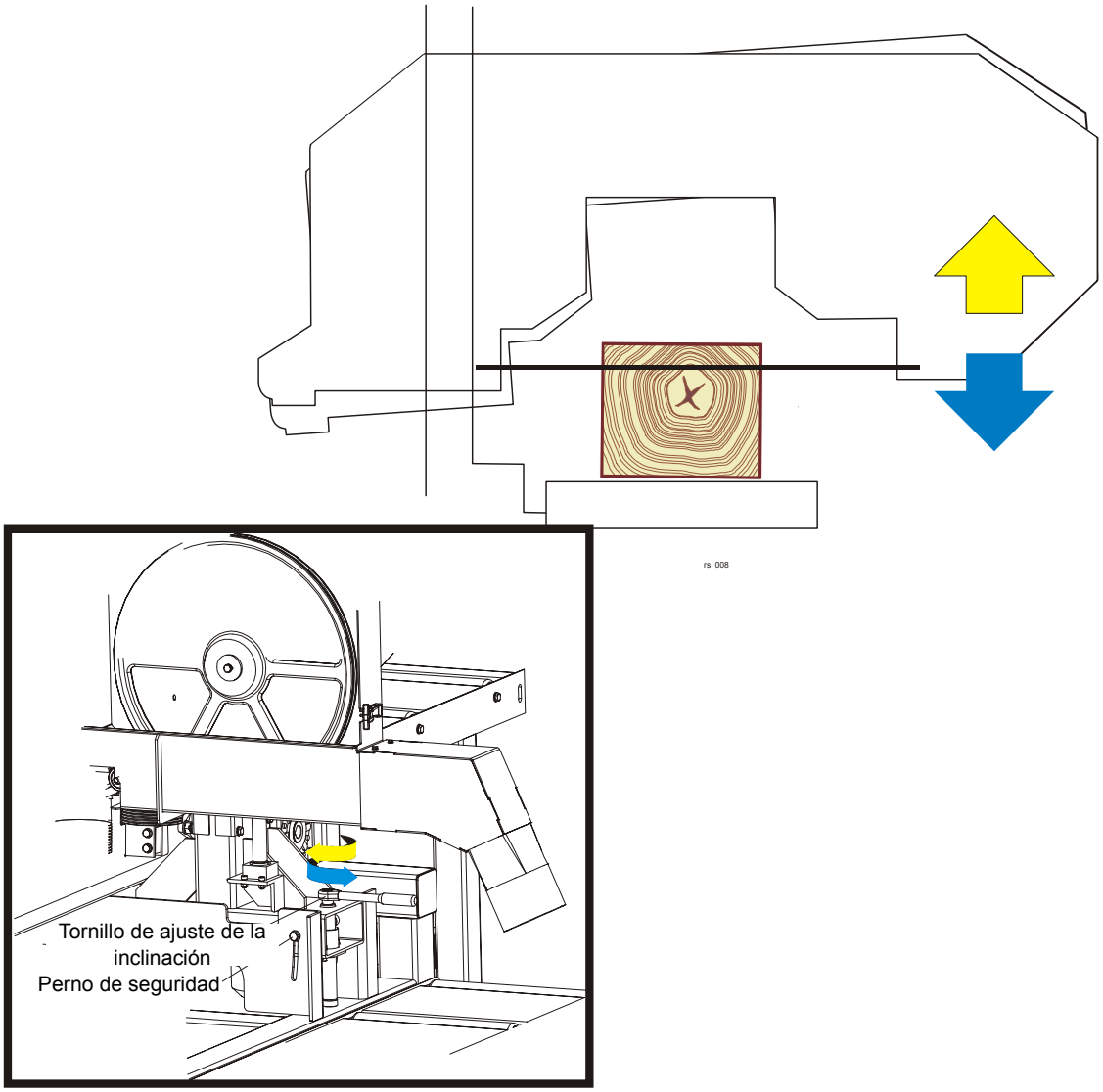


FIGURA 2-18

NOTA: El cabezal de corte puede fijarse a un ángulo comprendido entre 0^{o} y 8^{o}.

2.8 Ajuste de la cerca de guía

Vea la Figura 2-19. Afloje las tuercas de mariposa. Mueva la cerca de guía a la anchura de troza deseada.

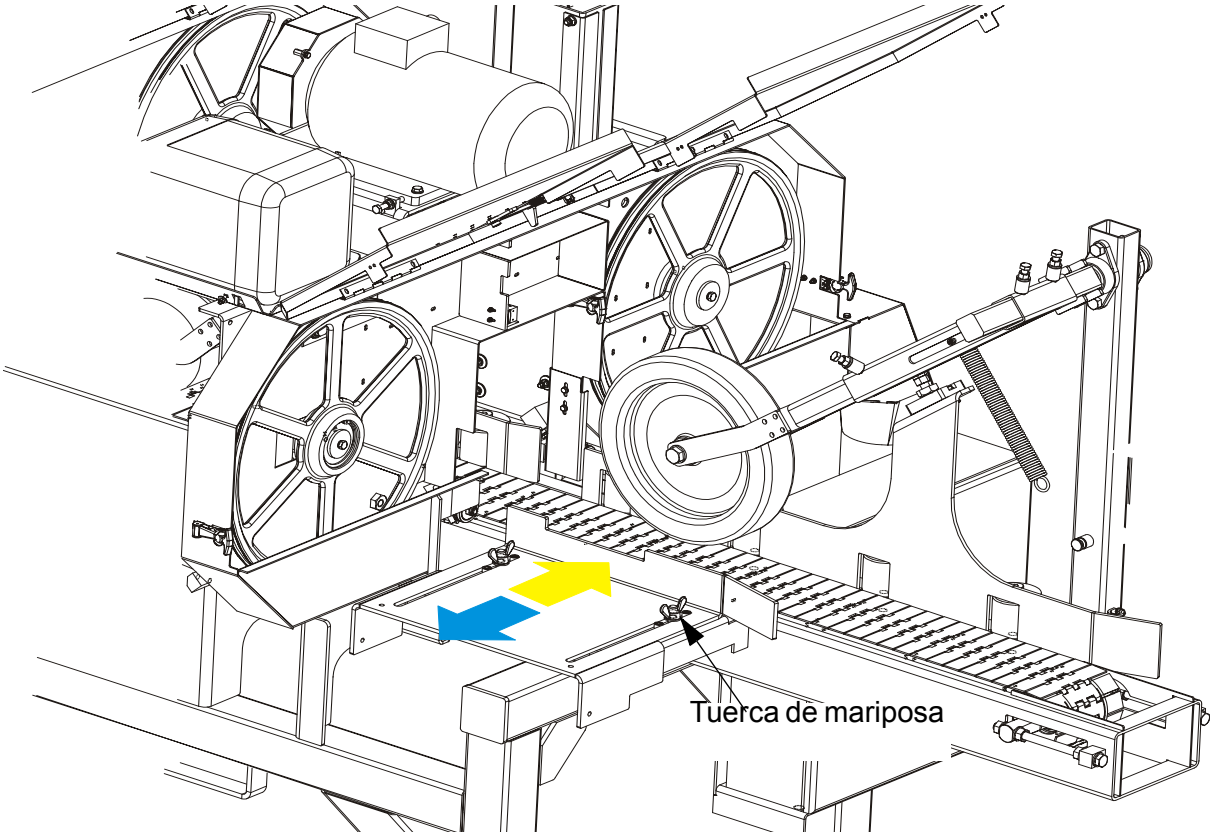


FIGURA 2-19

2.9 Ajuste del brazo del guiasierra

El brazo del guiasierra exterior puede ajustarse hacia adentro o afuera según la anchura del material que se vaya a cortar. El brazo debe ajustarse a unos 25 mm más ancho que el material que se ha de cortar.

Ejemplo: Si el material que se va a cortar tiene una anchura de 150 mm, ajuste el brazo del guiasierra de modo que el área comprendida entre los guiasierras tenga una anchura de 175mm.

Vea la Figura 2-20. Para mover el brazo del guiasierra, desbloquee la clavija de seguridad y deslice el brazo hacia adentro o afuera. Bloquee la clavija de seguridad.

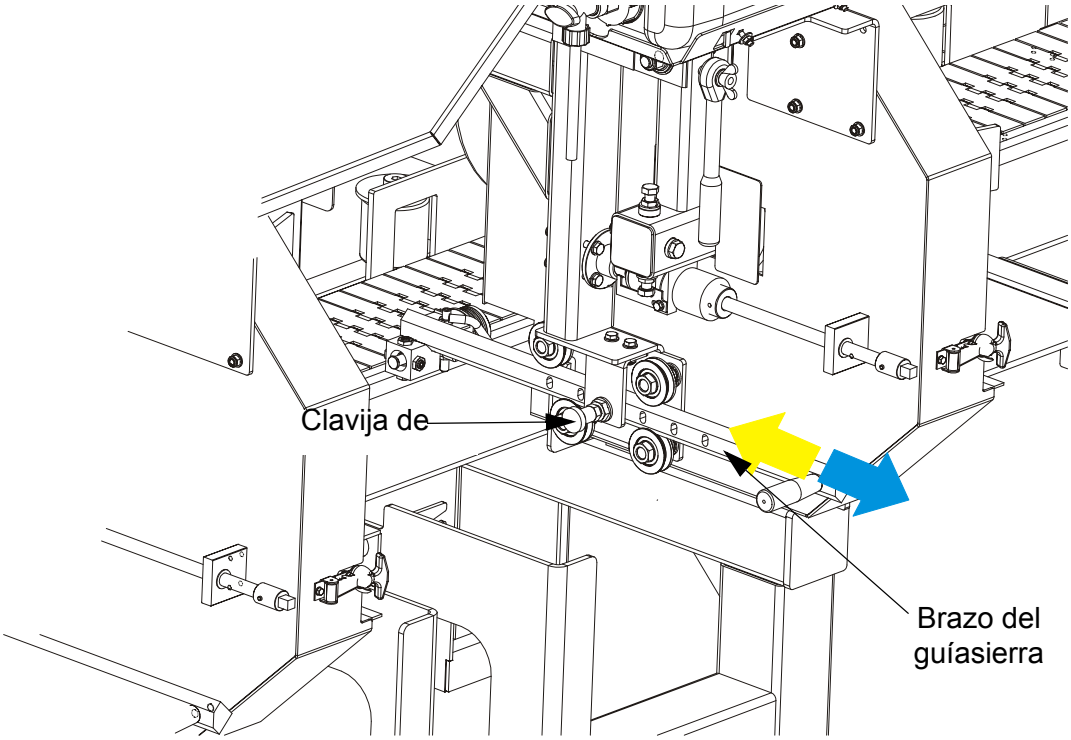


FIGURA 2-20

2.10 Arrancar la máquina

¡PELIGRO! Antes de arrancar la máquina, lleve a cabo los pasos siguientes para evitar lesionarse o dañar el equipo:

- Cierre la tapa del compartimento de la sierra y vuelva a colocar las protecciones que se retiraron para la reparación.
- Compruebe el carril de avance y retire todos los objetos sueltos que haya, como herramientas, madera, etc.
- Compruebe que la sierra tiene la tensión correcta.
- Asegúrese de que todo el mundo se encuentre a una distancia prudencial de la máquina.
- Compruebe que los botones de parada de emergencia están desactivados.

NOTA: La máquina no arrancará si está accionado algún botón de emergencia.

Antes de encender los cabezales de corte, compruebe que está accionado el interruptor de alimentación principal de la máquina.

Vea la Figura 2-21. Encienda los motores de las sierras. Para ello, gire el interruptor de llave a la posición [M] y pulse el botón ARRANQUE del panel de control (véase la siguiente figura). Los motores deberían arrancarse y las sierras deberían comenzar a girar.

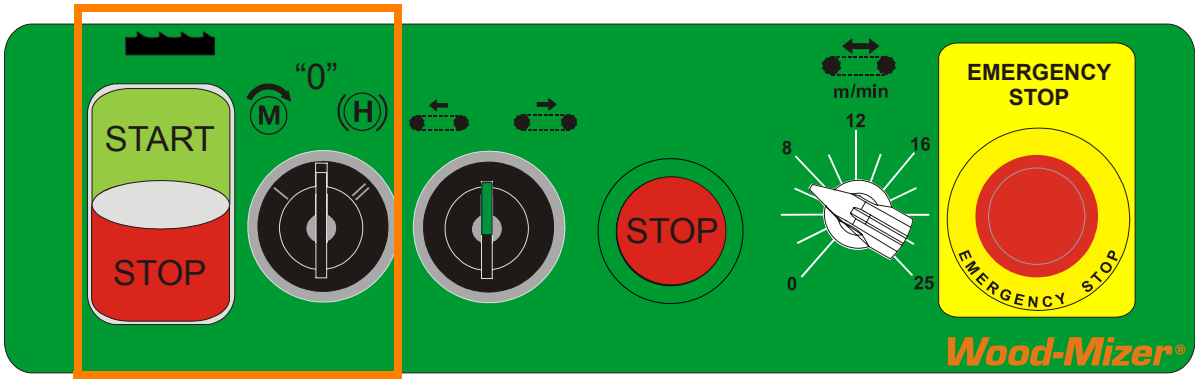


FIGURA 2-21

Para detener los motores de las sierras, pulse el botón de parada STOP indicado en la figura anterior. El motor de la sierra también se parará al pulsar cualquiera de los botones de parada de emergencia.

Si se ha utilizado alguno de los interruptores de parada de emergencia para detener el motor de la sierra, gire el interruptor en el sentido de las agujas del reloj antes de volver a arrancar el cabezal de corte. No es posible volver a arrancar el cabezal de corte hasta que no se suelte el botón de parada emergencia.

Vea la Figura 2-22. Una vez que se ha arrancado el cabezal de corte correctamente,

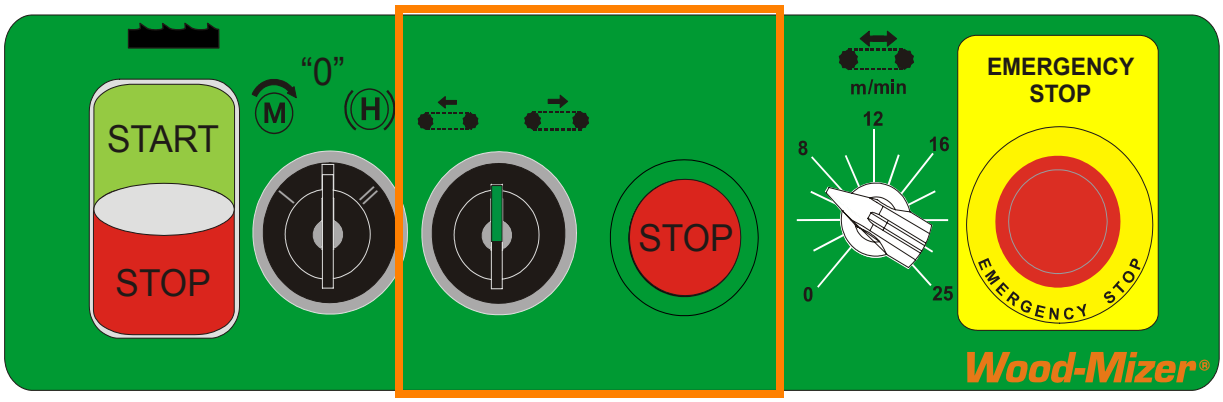


FIGURA 2-22

puede arrancarse el carril de avance. Para comenzar a hacer avanzar el carril de avance, gire el interruptor del carril mostrado en la Figura 2-5.

El carril de avance puede detenerse al pulsar uno de los botones de parada de emergencia. La para de emergencia también detendrá el motor de la sierra.

> **NOTA:** No es posible arrancar el carril de avance si el motor de la sierra no está en marcha.

Vea la Figura 2-23. Es posible regular la velocidad a la que se mueve el carril de avance.

El interruptor de velocidad del carril de avance, situado en el panel de control, permite al

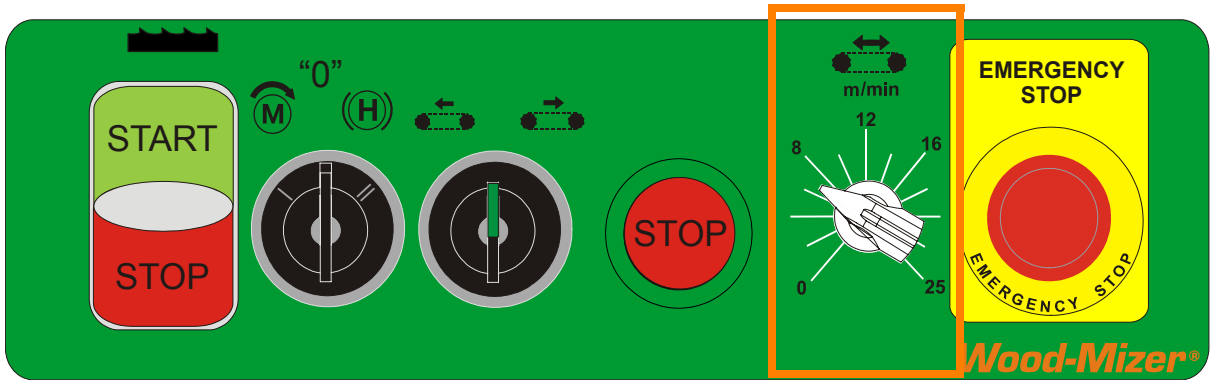


FIGURA 2-23

operador regular la velocidad de alimentación de 0 a aprox. 25 m por minuto.

Gire el interruptor en el sentido de las agujas del reloj para aumentar la velocidad de avance y en el sentido contrario a las agujas del reloj para reducir la velocidad.

Entre los factores que determinarán la velocidad de avance que puede utilizarse figuran:

- Número de cabezales de corte.
- Anchura del material que se va a cortar. El material de 200 mm precisará una velocidad de avance menor que el material de 100 mm.
- La dureza del material que se debe cortar. Hay maderas secas o de naturaleza muy dura que exigen menor velocidad de avance.
- Filo de las sierras. Las sierras desafiladas o mal afiladas requieren menores velocidades de avance que las que están afiladas y en buen estado.
- Capacidad-de afilado. La habilidad que usted tenga -para-alimentar la madera de un extremo a otro determinará también la velocidad a la que podrá hacerlo.

2.11 Operación de lubricación por agua

Vea la Figura 2-24. El sistema opcional de lubricación por agua mantiene la sierra limpia. A través de una manguera, el agua proveniente de un bidón de 5 galones (18,9 litros) circula al punto del guíasierra donde la sierra penetra el tronco. El flujo de agua lo controla una válvula en la tapa del bidón.

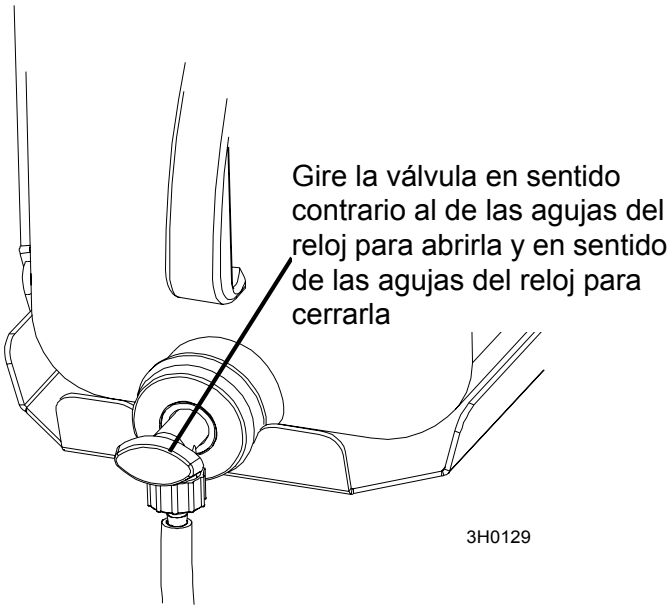

Gire la válvula en sentido contrario al de las agujas del reloj para abrirla y en sentido de las agujas del reloj para cerrarla
3H0129

FIGURA 2-24

No todos los tipos de madera requieren el uso del Sistema de Lubricación por Agua. Cuando se necesite, use la cantidad justa de agua para mantener la sierra limpia. Esto ahorrará agua y reducirá el riesgo de manchar las tablas con agua. El flujo normal será de 1-2 galones (3,8-7,6 litros) por hora (por término medio, el contenido de la botella es suficiente para cortar durante 4 horas). Un poco de detergente lavaplatos en el bidón de agua ayudará a mantener limpia la sierra cuando se esté cortando madera con un alto contenido de savia. Antes de comenzar a cortar, compruebe el nivel del agua de la botella.

¡ADVERTENCIA! Utilice SÓLO agua con los accesorios de lubricación por agua. No emplee nunca combustibles ni líquidos inflamables. Si se necesita este tipo de líquidos para limpiar la sierra, quítela y límpiela con un trapo. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves o la muerte.

Antes de quitar la sierra, arranque su motor con el botón START. Deje que la sierra gire durante unos 15 segundos mientras el agua está fluyendo. Esto limpiará la acumulación de savia de la sierra. Antes de almacenar o afilar la sierra, séquela con un trapo.

Si está aserrando a temperaturas de congelación, quite el depósito de lubricante a base de agua del reaserradero al terminar de aserrar y guárdelo en un lugar templado. Sople todo resto del agua de la manguera de lubricación por agua.

2.12 Procedimiento de operación

1. Si es necesario, instale una sierra.

   ¡ADVERTENCIA! Use siempre guantes y protección para los ojos durante el manejo de sierras de cinta. ¡El cambio de hojas de sierra es más seguro cuando lo hace una sola persona! Mantenga a las demás personas alejadas del área donde se enrollen, carguen o cambien hojas de sierra. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

2. Cierre la tapa del compartimiento de la sierra.

3. Tensione la sierra como se describe en *Vea la Sección 2.4*.

4. Gire la polea de la sierra a mano.

   ¡ADVERTENCIA! Tenga sumo cuidado al girar la polea de la sierra a mano. Asegúrese de haber retirado las manos de la sierra y de los radios de la polea antes de hacerla girar. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

5. Compruebe la alineación de la sierra con las poleas y los guiasierras. Ajuste según sea necesario.

6. Suba o baje los cabezales de corte al valor deseado.

   ¡PELIGRO! Antes de operar el reaserradero, asegúrese de que todas las tapas y los protectores estén fijos en su sitio. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

7. Arranque el motor de la sierra.

8. Realice una comprobación previa al arranque (sentido de giro de los motores de las sierras).

9. Valiéndose del interruptor de velocidad de avance, fije la velocidad al valor deseado.

   ¡PELIGRO! Antes de arrancar el motor compruebe siempre que no haya personas en la ruta de la hoja de sierra. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

   ¡ADVERTENCIA! Use siempre protección para los ojos, oídos, respiración y los pies al usar el reaserradero o hacerle servicio.

10. Coloque el material de prueba en el carril de avance y enciéndalo.

¡PELIGRO! Esté siempre atento y tome las medidas de protección contra ejes, poleas, ventiladores giratorios, etc. Manténgase siempre a una distancia segura de piezas giratorias y asegúrese que ropa o cabellos sueltos no se traben en piezas giratorias creando posibles lesiones.

11. Apague la sierra y el carril de avance. Mida el material acabado y regule los cabezales de corte hacia arriba o hacia abajo si es preciso. Repita el proceso con el material de prueba hasta lograr las dimensiones de acabado deseadas.

12. Vuelva a arrancar la sierra y el carril de avance.

13. Coloque el material en la mesa de entrada. Vuelva a colocar el material sin acabar en el reaserradero, es decir, colóquelo en la mesa de retorno.

14. Controle la tensión de la sierra mientras está en funcionamiento. Regule la tensión de la sierra si es preciso.

15. Si se atasca el material, detenga los motores de las sierras y el carril de avance.

¡ADVERTENCIA! Deje que la sierra se detenga por completo antes de hacer cualquier reparación. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

16. Una vez finalizada la operación, apague el motor de la sierra y del carril de avance.

17. Destense la sierra si ya no va aserrar más por hoy.

¡PRECAUCIÓN! Destense la sierra si la máquina no está utilizándose.

SECCIÓN 3 MANTENIMIENTO

Esta sección indica los procedimientos de mantenimiento que se deben llevar a cabo.

0 **Este símbolo** identifica el intervalo (horas de operación) en que debe llevarse a cabo cada procedimiento de mantenimiento.

Asegúrese de consultar en el manual del motor los procedimientos de mantenimiento relativos al motor de la sierra.

3.1 Vida útil

Vea la Tabla 3-1. Este cuadro presenta la vida útil estimada de los repuestos comunes siempre y cuando se sigan los procedimientos de mantenimiento y de operación adecuados. Debido a las numerosas variables que existen durante el uso de la reaserradora, la vida útil real de un repuesto puede variar significativamente. Se proporciona esta información para que el usuario pueda planificar de antemano el pedido de repuestos.

Descripción del repuesto	Vida útil estimada
Correas de la rueda de sierra B57	500 horas
Rodillos del guíasierra	1000 horas
Correa de transmisión	1250 horas

TABLA 3-1

3.2 Guíasierra

1. En cada cambio de sierra, revise el rendimiento y el desgaste de los rodillos. Asegúrese de que los rodillos estén limpios y giren libremente. En caso contrario, tiene que reconstruirlos. Cambie todo rodillo que se haya desgastado completamente o que tenga forma cónica. Consulte los equipos de reconstrucción del guiasierra y los conjuntos completos de rodillos en el manual de repuestos.

3.3 Eliminación del aserrín

1. En cada cambio de sierra limpie el exceso de serrín del compartimento de la polea portasierra y de la tolva de serrín.

3.4 Mástil vertical

Limpie los ángulos del mástil vertical, séquelos y lubríquelos con aceite WD40 cada 50 horas de funcionamiento.

¡PRECAUCIÓN! Nunca utilice grasa en los ángulos del mástil porque se acumulará serrín.

3.5 Lubricación miscelánea

1. Aplique una fina capa de grasa de litio al brazo del guiasierra para evitar que se oxide. 50

2. Lubrique la cadena del carril de avance con aceite de fácil penetración como el WD-40. 50

> **¡PRECAUCIÓN!** Nunca aplique grasa a la cadena del carril de avance. Causa la acumulación de serrín en los eslabones.

3. Compruebe que todas las calcomanías de seguridad sean legibles. Limpie el serrín y la suciedad. Cambie inmediatamente cualquier calcomanía dańada o ilegible. Haga su pedido de calcomanías a través de su representante de servicios al cliente.

4. Lubrique los tornillos acme (tornillo para inclinar, elevar o bajar el cabezal de corte) con grasa de litio cada 50 horas de funcionamiento. 50

3.6 Tensor de la sierra

50 **1.** Engrase el tornillo del eje del tensor de la sierra con grasa de litio cada 50 horas de funcionamiento, pero como mínimo una vez a la semana.

Vea la Figura 3-1.

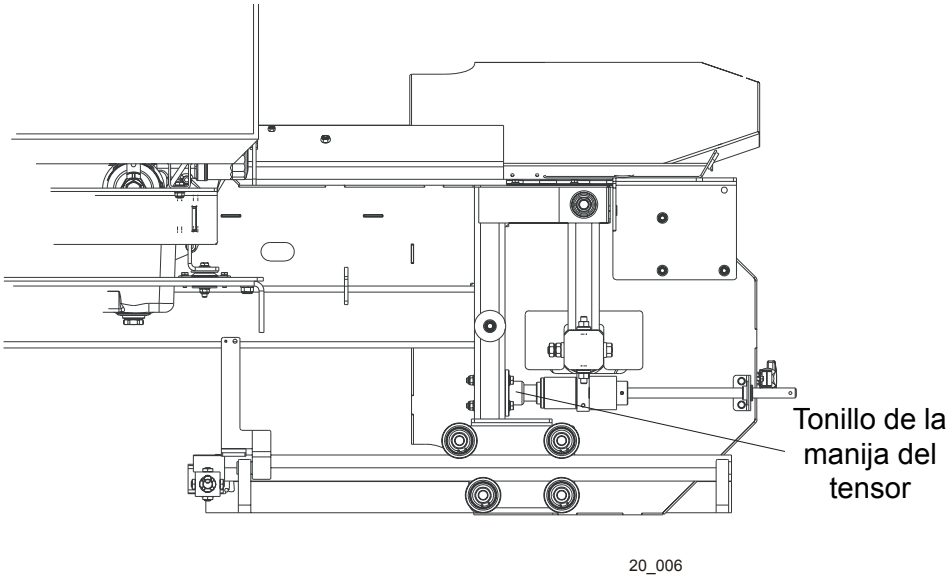


FIGURA 3-1

3.7 Correas

1. Cada 50 horas de funcionamiento, compruebe si hay desgaste en las correas de las poleas portasierras.. Cámbielos según sea necesario.

50

2. Revise periódicamente todas las correas. Cambie las correas dañadas o desgastadas según sea necesario.

3.8 Ajuste de la correa de transmisión

¡ADVERTENCIA!No ajuste por ninguna razón la correa de transmisión si el motor está funcionando. Hacerlo podría provocar heridas graves.

50 **Vea la Tabla 3-2.** Revise la tensión de la correa de transmisión después de las primeras 20 horas y, de ahí en adelante, cada 50 horas. En la tabla siguiente, consulte las especificaciones sobre la tensión de la correa de transmisión correspondiente a su reaserradora.

Motor	Tensión de la correa
E11, E15	Desviación de 7/16" (11 mm) con una fuerza de desviación de 16 libras

TABLA 3-2

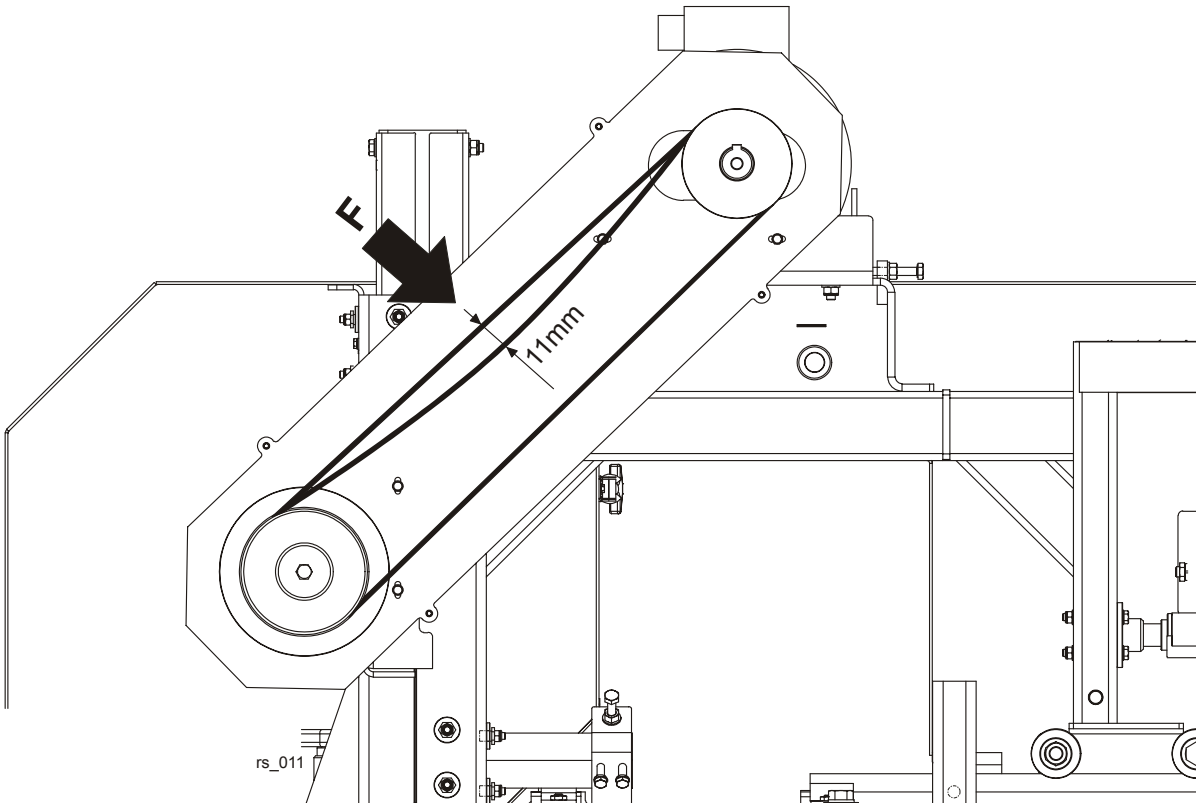


FIGURA 3-2

Para ajustar la tensión de la correa de transmisión:

1. Retire el protector de la correa de transmisión.
2. Afloje los cuatro pernos de montaje del motor (véase la Figura 3-3).

3. Afloje uno de los pernos de ajuste, indicados en la Figura 3-3, y gire el otro hasta que la correa adopte la desviación correcta. (Para aumentar la tensión de la correa, debe aflojar el perno derecho y girar debidamente el izquierdo.) **NOTA:** Asegúrese de ajustar los pernos en forma pareja para no afectar la alineación del motor.

4. Apriete los cuatro pernos para montaje del motor.

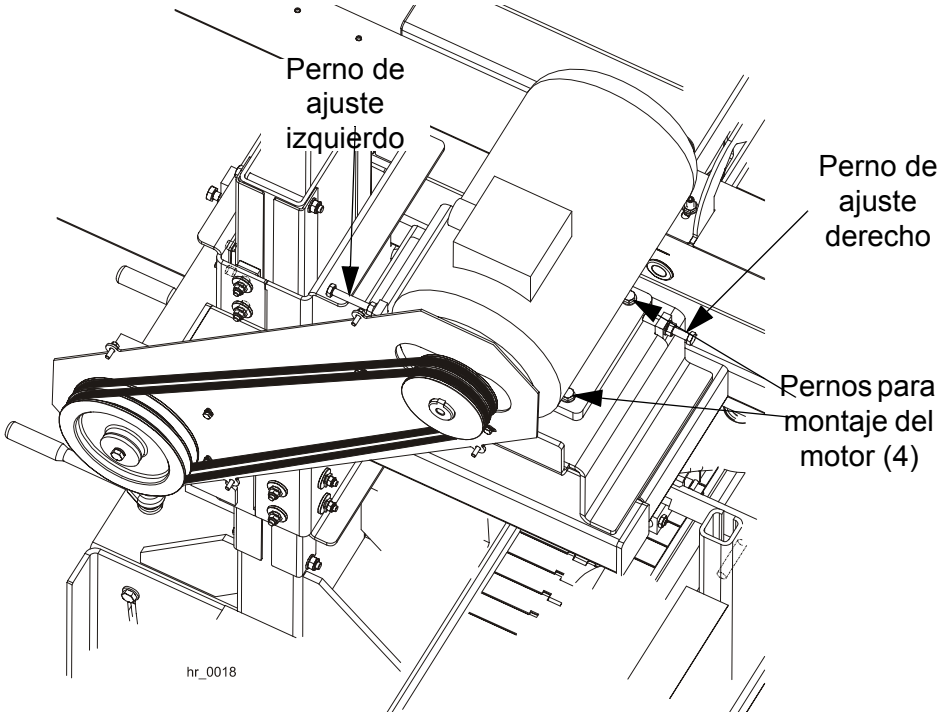


FIGURA 3-3

CSN Verifique periódicamente la correa para ver si tiene desgaste. Cámbielas si las encuentra dañadas o desgastadas.

Vea la Figura 3-4. Mantenga alineadas la polea del motor y la polea conductora para evitar que la correa se desgaste anticipadamente. Para alinear la polea del motor y la polea conductora, afloje el tornillo de ajuste que hay en la ranura de la polea del motor y deslice esta polea sobre el eje hasta que quede en línea con la polea conductora. Tras realizar la alineación, asegúrese de que no haya variado la tensión de la correa de

transmisión.

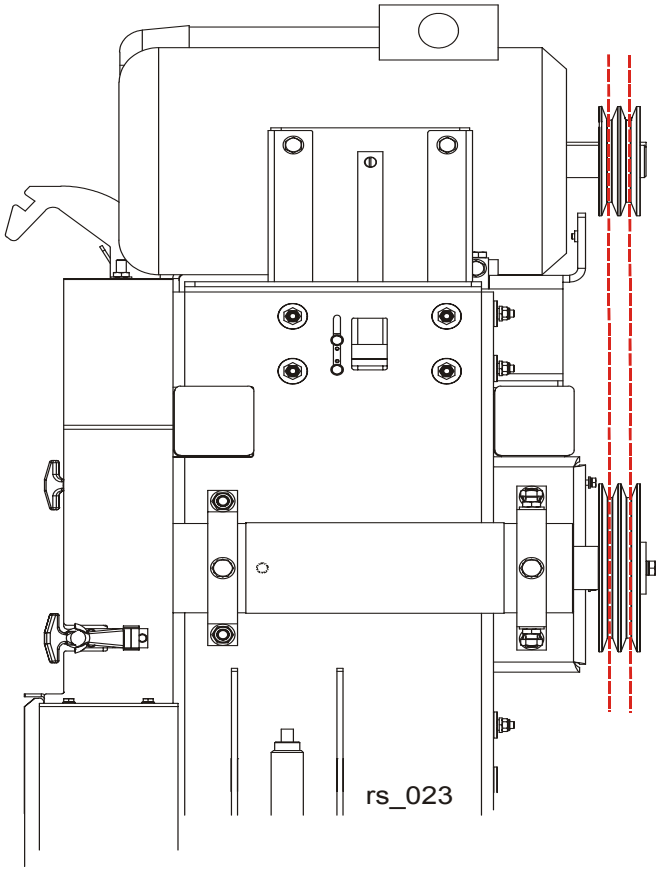


FIGURA 3-4

3.9 Tensión de la cadena del carril de avance

Vea la Figura 3-5. Si es preciso, utilice los pernos de ajuste indicados a continuación para regular la tensión de la cadena del carril de avance. **NOTA:** Los pernos deben ajustarse de manera uniforme.

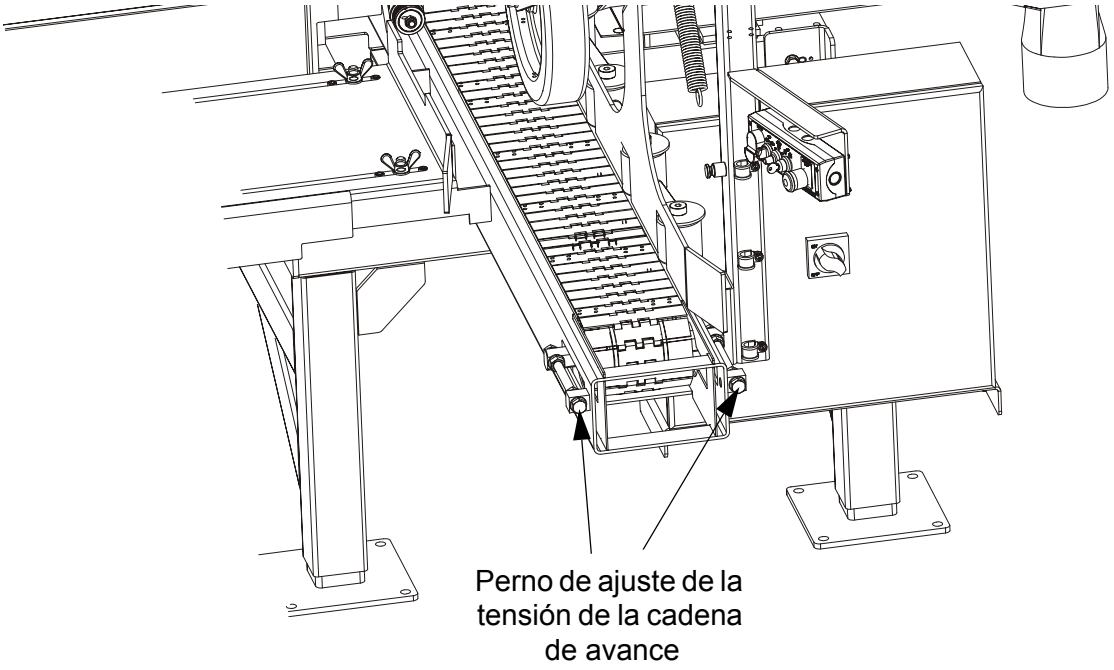


FIGURA 3-5

3.10 Sistema de movimiento vertical (arriba/abajo)

50 **1.** Lubrique los dos tornillos acme, indicados a continuación, con grasa de litio cada 50 horas de funcionamiento, pero como mínimo una vez a la semana.

Vea la Figura 3-6.

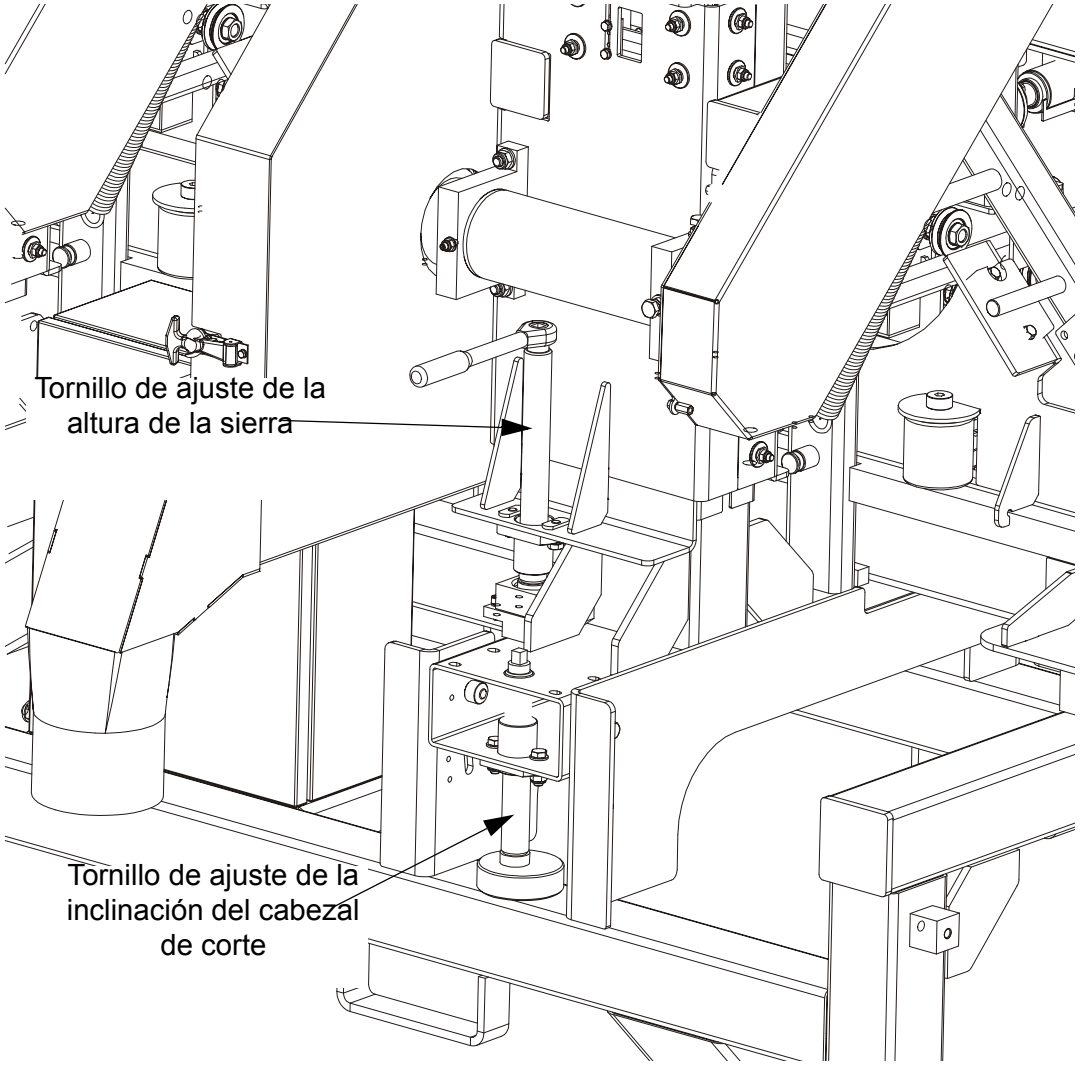


FIGURA 3-6

SECCIÓN 4 ALINEAMIENTO

4.1 Procedimientos de alineamiento

El reaserradero Wood-Mizer viene alineado de fábrica. Esta sección incluye instrucciones de cómo realinear el reaserradero por completo. Sea minucioso a la hora de realizar todos los pasos de alineamiento, ya que la alineación del reaserradero determinará la precisión de los cortes que realice. El procedimiento de alineamiento debería realizarse aproximadamente cada 1500 horas de funcionamiento.

Procedimiento de alineamiento de rutina:

1. Instale la sierra y colóquela en el carril de rodamiento (*Vea la Sección 4.2*).
2. Revise y ajuste el alineamiento vertical del brazo guíasierra (*Vea la Sección 4.5*).
3. Revise y ajuste el alineamiento horizontal del brazo guíasierra (*Vea la Sección 4.6*).
4. Revise y ajuste el ángulo vertical de los guíasierra (*Vea la Sección 4.9*).
5. Revise y ajuste el ángulo horizontal de los guíasierra (*Vea la Sección 4.11*).
6. Revise y ajuste el espaciamiento entre los bordes del guíasierra y la parte trasera de la sierra (*Vea la Sección 4.10*).
7. Verifique que la escala de altura de la sierra muestre con exactitud la distancia entre la base de la sierra y el carril de avance y, si es necesario, ajústela (*Vea la Sección 4.13*).

Procedimiento de alineamiento completo:

Realice todos los pasos de esta sección para volver a alinear completamente el reaserradero.

4.2 Instalación y encarrilamiento de sierras

Vea la Figura 4-1. Instale una sierra y aplique la tensión correspondiente como se muestra a continuación. *Vea la Sección 2.4*

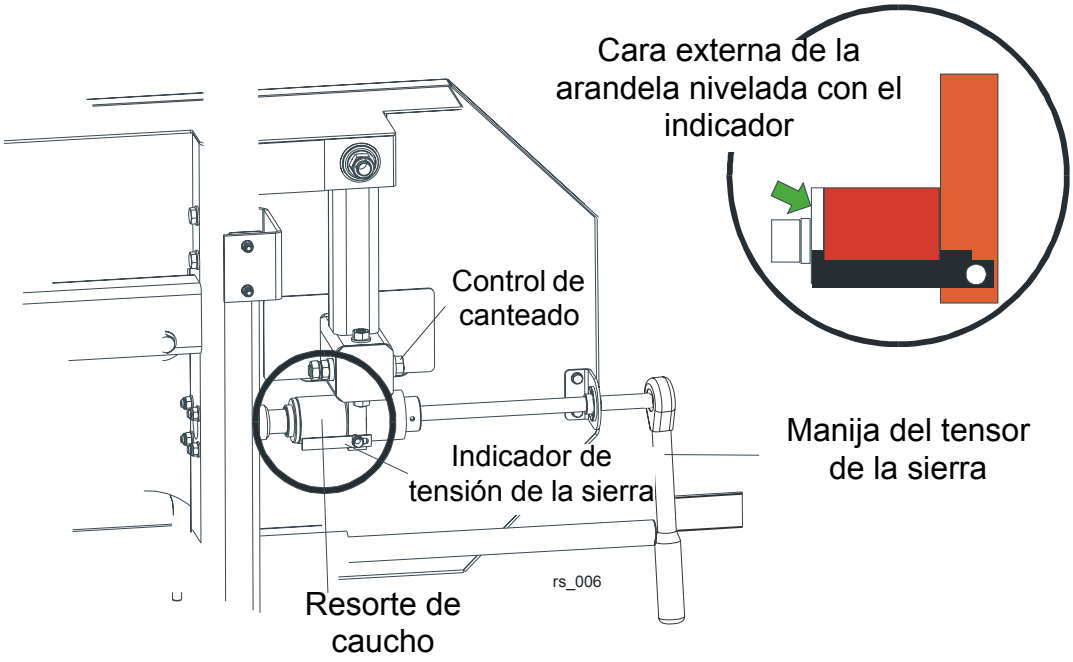

Cara externa de la arandela nivelada con el indicador
Control de canteado
Manija del tensor de la sierra
Indicador de tensión de la sierra
rs_006
Resorte de caucho

FIGURA 4-1

1. Gire el interruptor con llave a la posición ”H”.

2. Abra la tapa del compartimento de la sierra.

3. Gire manualmente una de las poleas de la sierra hasta que ésta se sitúe sobre ellas.

Vea la Figura 4-2. Las poleas portasierras deben ajustarse de modo que la garganta de una sierra de 1 1/4" sobresalga 3,0 mm. (0,12”) del borde delantero de las poleas (± 1,0 mm. [0,04"]). La garganta de las sierras de 1 1/2" debe alzarse 4.5 mm. (0.18") del borde delantero de las poleas (± 1.0 mm. [0.04"]). No deje que los dientes se monten en la

correa.

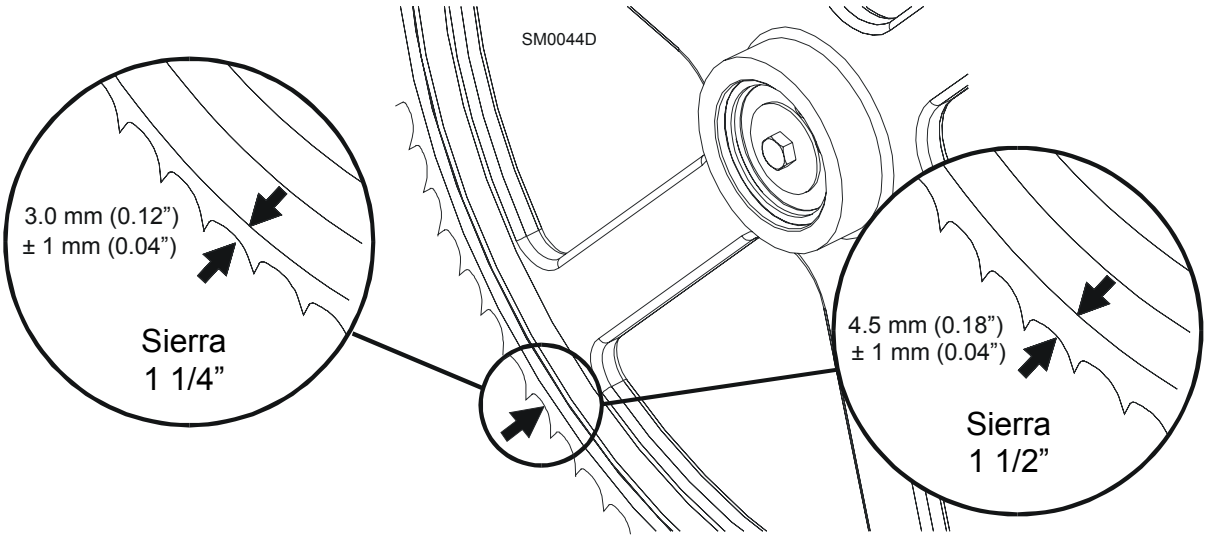


FIGURA 4-2

Para ajustar la ruta de la sierra en las poleas portasierras del lado neutro, use la manija del control de inclinación que se muestra en la **Figura 4-7**.

Para sacar la sierra de su polea, gire el tornillo de regulación de la inclinación en el sentido de las agujas del reloj. Para montar la sierra en su polea, gire el tornillo en sentido contrario al de las agujas del reloj.

Quizá se requiera hacer algún ajuste a la tensión de la sierra, para compensar aquellos ajustes que se han hecho con el control de inclinación.

Normalmente, lo único que se requiere para colocar correctamente la sierra en ambas poleas portasierras es un ajuste con el control de inclinación. La polea portasierra del lado de transmisión normalmente no necesitará ajuste. De ser necesario, ajústela de la siguiente manera:

Localice las tuercas y los tornillos de sujeción situados en el lado impulsor del cabezal de corte. Si la sierra se encuentra muy avanzada sobre la polea, gire el tornillo situado en interior del cabezal en el sentido contrario al de las agujas del reloj y gire el tornillo situado fuera del cabezal en el sentido de las agujas del reloj. Asegúrese de apretar las tuercas contra el compartimento del eje cuando haya completado el ajuste.

4.3 Alineación de la polea portasierra

Debe ajustarse las poleas portasierras para que estén niveladas en los planos verticales y horizontales. Si las poleas portasierra están inclinadas hacia arriba o abajo, la sierra tenderá a desplazarse en la dirección de la inclinación. Si las poleas portasierra están inclinadas horizontalmente, la sierra no se desplazará debidamente en las poleas.

1. Use la herramienta de alineación del guíasierra para verificar la alineación vertical de cada polea portasierra. Conecte la herramienta a la sierra más cercana al montaje del guíasierra interior. Asegúrese de que la herramienta no se apoye en un diente o protuberancia y que esté plana sobre la sierra.

   Vea la Figura 4-3.

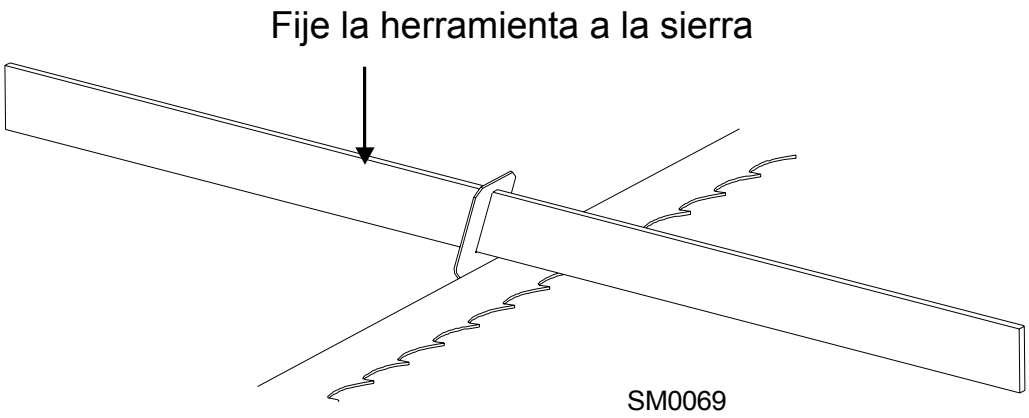


FIGURA 4-3

2. Mida desde la base de la herramienta hasta la parte superior del carril de avance.

3. Si las dos mediciones son diferentes en más de 1,0 mm, ajuste la inclinación vertical de la polea portasierra del lado impulsor.

Vea la Figura 4-4. Use los tornillos de ajuste vertical (indicados con flechas de color azul y amarillo en la siguiente figura) para ajustar la polea portasierra del lado impulsor. Antes de ajustar la polea, suelte la correa de transmisión mediante los pernos de ajuste marcados con flechas naranjas de la figura. Suelte la contratuerca y el tornillo de cabeza hexagonal marcado con la flecha roja en la figura y ajuste la polea con los tornillos de ajuste vertical. Para inclinar la polea hacia abajo, afloje el tornillo de ajuste superior un cuarto de vuelta. Afloje la tuerca de seguridad en el tornillo de ajuste inferior y apriete el tornillo. Apriete las contratuercas superior e inferior. Para inclinar la rueda hacia arriba, afloje el tornillo inferior un cuarto de vuelta. Afloje la tuerca de seguridad en el tornillo de ajuste superior y apriete el tornillo. Apriete las contratuercas superior e inferior. Tense bien la correa de transmisión (*Vea la Sección 3.8*).

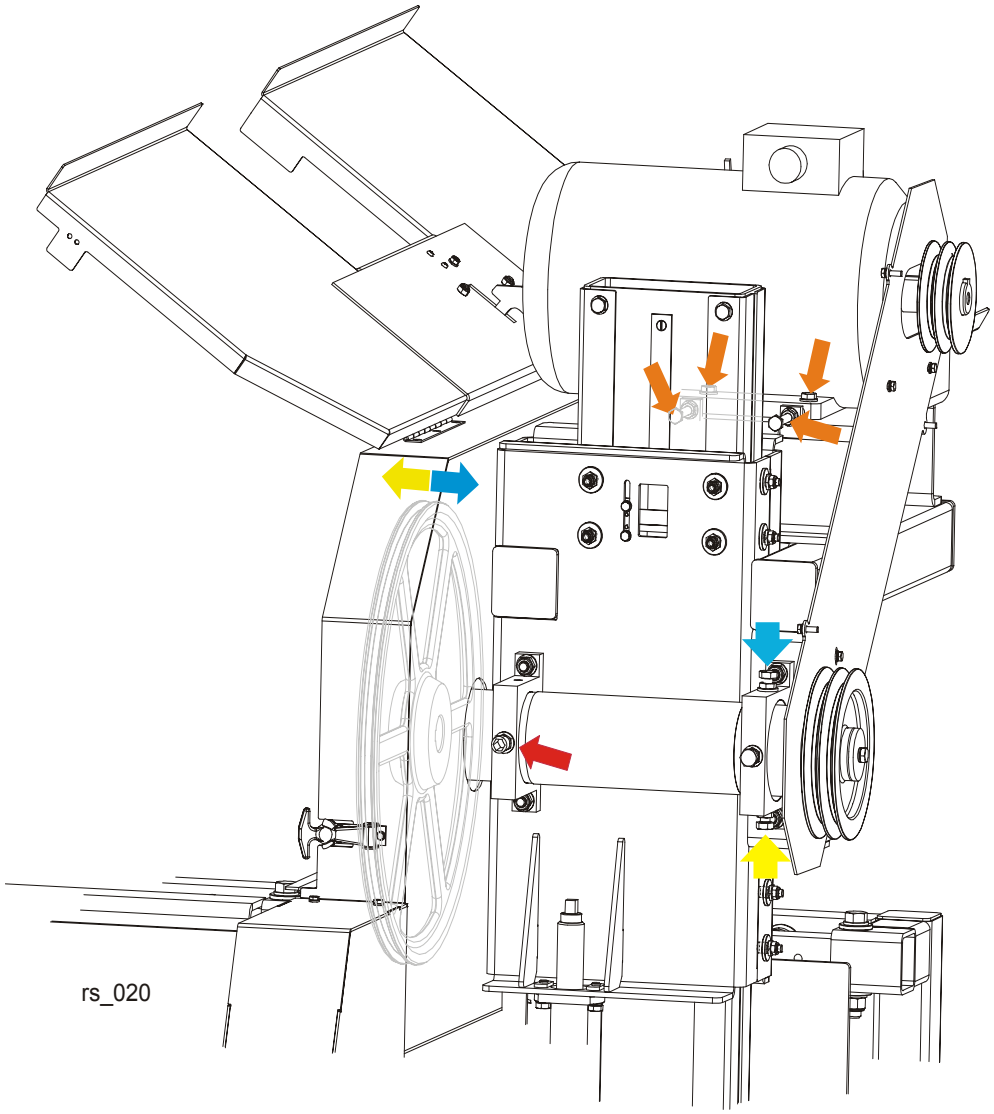


FIGURA 4-4

4. Vuelva a verificar la inclinación vertical de la polea portasierra del lado impulsor con la herramienta de alineación del guiasierra. Vuelva a ajustar la polea portasierra lo necesario hasta que la parte de delante y la de atrás de la herramienta estén a la misma distancia del carril de avance (± 1,0 mm).

5. Saque la herramienta de la sierra y vuelva a conectarla cerca del conjunto de guíasierra exterior.

6. Mida desde la herramienta hasta el carril de avance en ambos extremos de la herramienta. Si las mediciones en los extremos delantero y trasero de la herramienta difieren en más de (1,0 mm), ajuste la inclinación vertical de la polea portasierra del lado impulsado.

   Vea la Figura 4-5. Use los tornillos de ajuste vertical para ajustar la polea portasierra del lado impulsado. Para inclinar la rueda hacia arriba, afloje el tornillo inferior un cuarto de vuelta. Afloje la tuerca de seguridad en el tornillo de ajuste superior y apriete el tornillo. Apriete las contratuercas superior e inferior.

   Para inclinar la polea hacia abajo, afloje el tornillo de ajuste superior un cuarto de vuelta. Afloje la tuerca de seguridad en el tornillo de ajuste inferior y apriete el tornillo. Apriete las contratuercas superior e inferior.

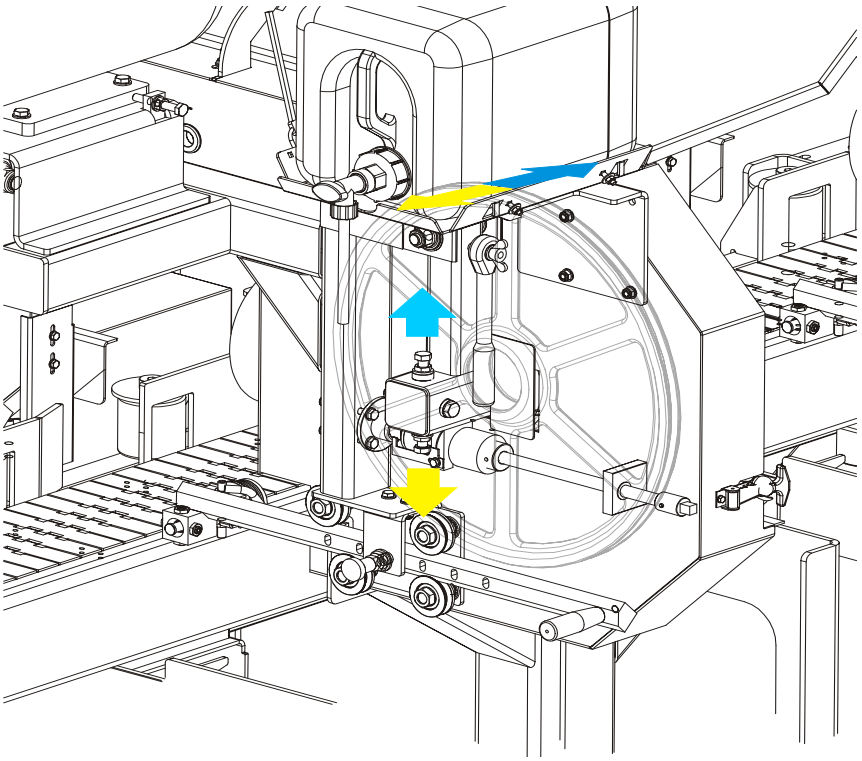


FIGURA 4-5

7. Vuelva a verificar la inclinación vertical de la polea portasierra del lado neutro con la

herramienta de alineación del guiasierra. Vuelva a ajustar la polea portasierra lo necesario hasta que la parte de delante y la de atrás de la herramienta estén a la misma distancia del carril de avance.

8. Verifique la posición de la sierra en la polea portasierra del lado neutro.

Vea la Figura 4-6. La inclinación horizontal de la polea portasierra deberá ajustarse de modo que la garganta de una sierra de 1-1/4" sobresalga 3,0 mm del borde delantero de la polea (± 1.0 mm).

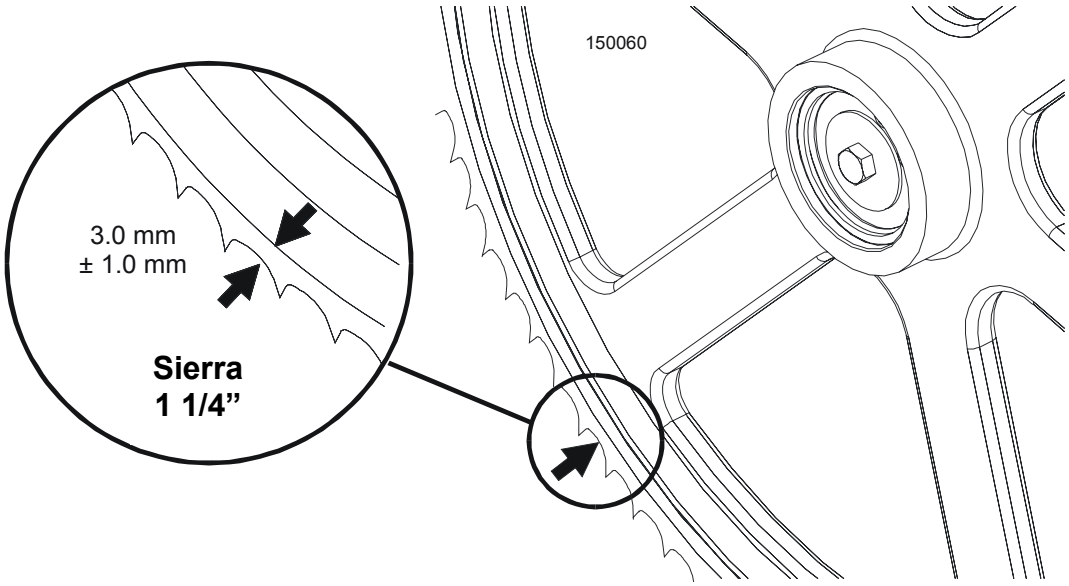


FIGURA 4-6

Vea la Figura 4-7. Use el ajuste de control de inclinación para ajustar la polea portasierra del lado neutro. Si la sierra está demasiado adelante en la polea, gire el control de inclinación en el sentido contrario al de las agujas del reloj. Si está demasiado atrás en la polea, gire el control de inclinación en el sentido de las agujas del reloj.

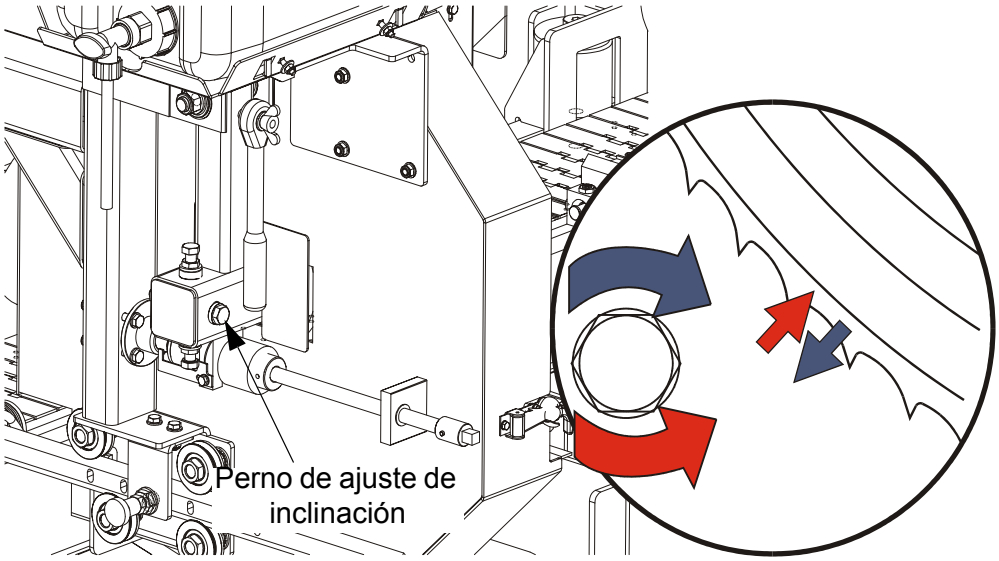


FIGURA 4-7

9. Verifique la posición de la sierra en la polea guiasierra del lado de transmisión. La sierra deberá estar en la polea como se describe para la polea portasierra del lado neutro. Ajuste la polea portasierra del lado de transmisión si fuera necesario.

Vea la Figura 4-8. Use los tornillos de ajuste horizontal (indicados con flechas de color azul y amarillo en la siguiente figura) para ajustar la polea portasierra del lado impulsor. Antes de ajustar la polea, suelte la correa de transmisión mediante los pernos de ajuste marcados con flechas naranjas de la figura.

Para mover la sierra hacia atrás en la rueda, afloje el tornillo de ajuste derecho un cuarto de vuelta. Afloje la tuerca de presión del tornillo de ajuste izquierdo y apriete el tornillo. Apriete las tuercas de seguridad izquierda y derecha.

Para mover la sierra hacia fuera en la rueda, afloje el tornillo de ajuste izquierdo un cuarto de vuelta. Afloje la contratuerca del tornillo de ajuste derecho y apriete el tornillo. Apriete las tuercas de seguridad izquierda y derecha. Una vez finalizado el ajuste, tense bien la correa de transmisión (*Vea la Sección 3.8*).

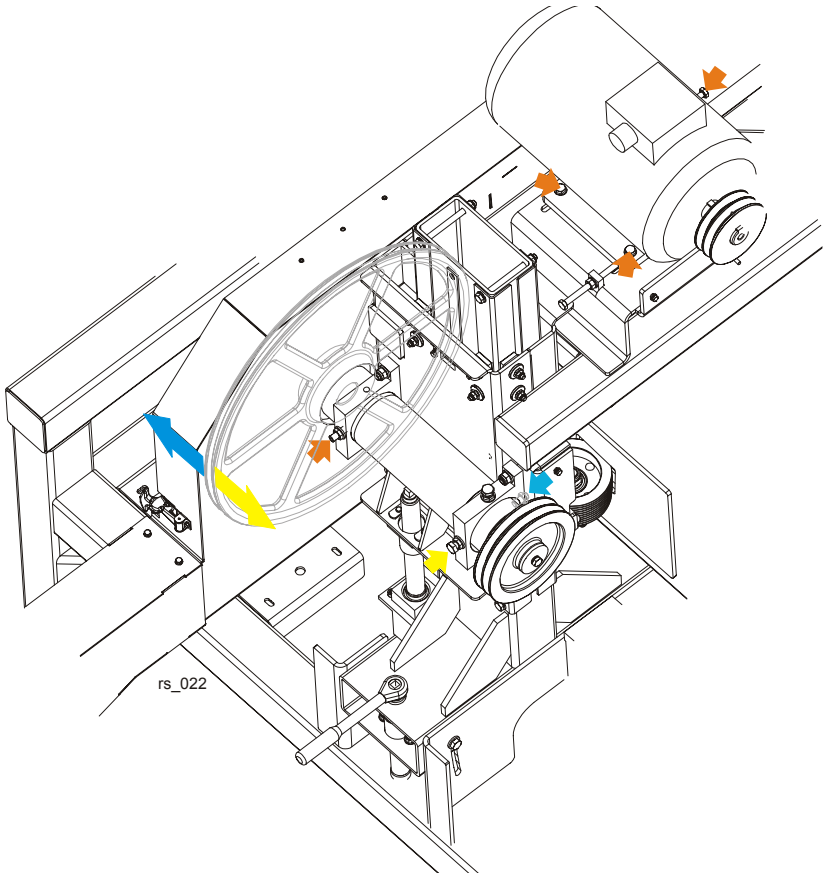


FIGURA 4-8

4.4 Ajuste del cabezal de corte

Vea la Figura 4-9. El cabezal de corte debe montarse perpendicular al mástil vertical. Valiéndose de los dos juegos de tornillos de ajuste de las almohadillas de deslizamiento del mástil, es posible ajustar el cabezal de corte con relación al mástil. Para subir o bajar el lado externo del cabezal de corte, afloje las contratuercas de cualquiera de los dos conjuntos de tornillos. Luego gire las tuercas de ajuste a la derecha para subir la parte externa del cabezal de corte o a la izquierda para bajarla. **NOTA:** Asegúrese de ajustar las tuercas de manera uniforme para que la almohadilla de deslizamiento quede paralela al tubo del mástil. Si es preciso realizar más ajustes y ya se ha ajustado completamente uno de los conjuntos de tuercas, utilice el otro conjunto.

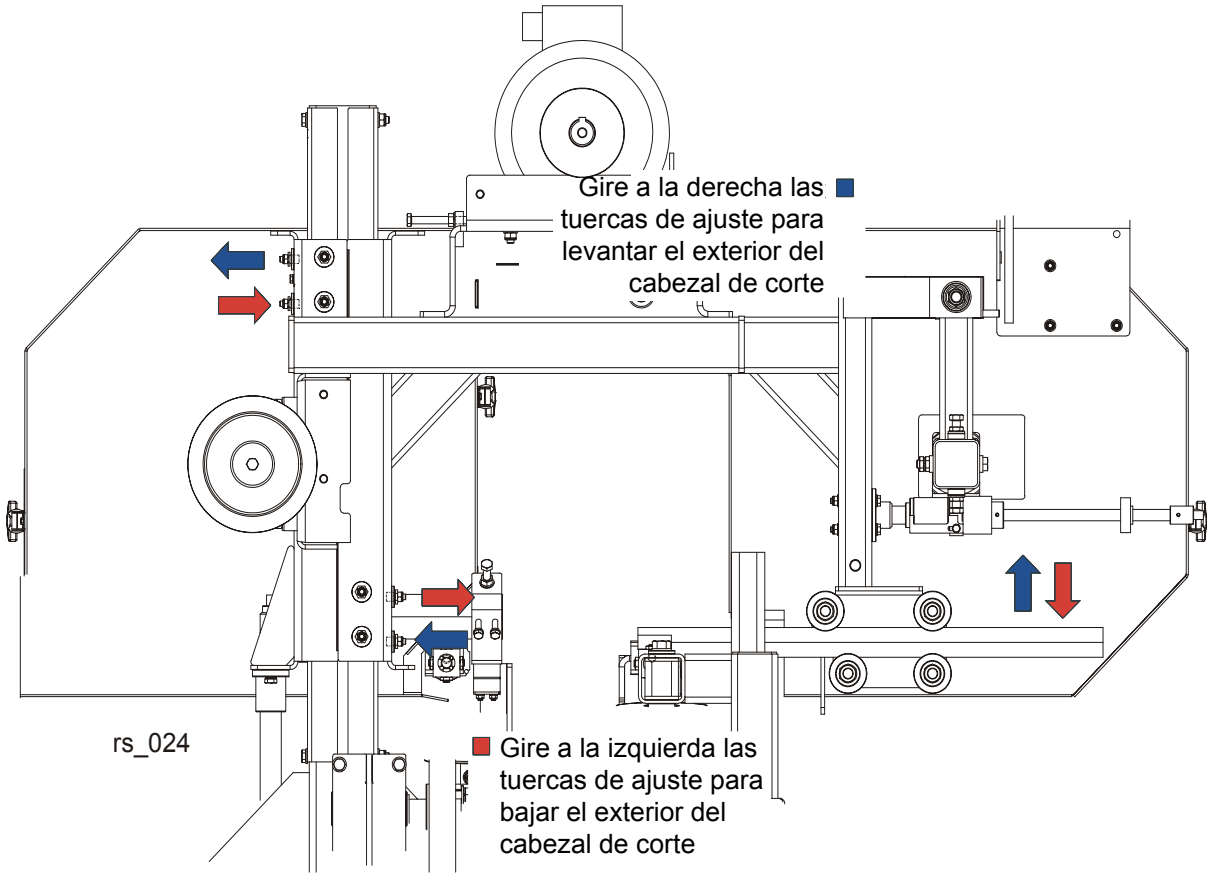

Gire a la derecha las tuercas de ajuste para levantar el exterior del cabezal de corte
rs_024
Gire a la izquierda las tuercas de ajuste para bajar el exterior del cabezal de corte

FIGURA 4-9

4.5 Ajuste vertical del brazo guíasierra

1. Ajuste el brazo guíasierra hasta llegar a 1/2" (15 mm) de su máxima apertura.

2. Mida la distancia que hay entre la superficie superior del carril de avance y el brazo.

   Vea la Figura 4-10.

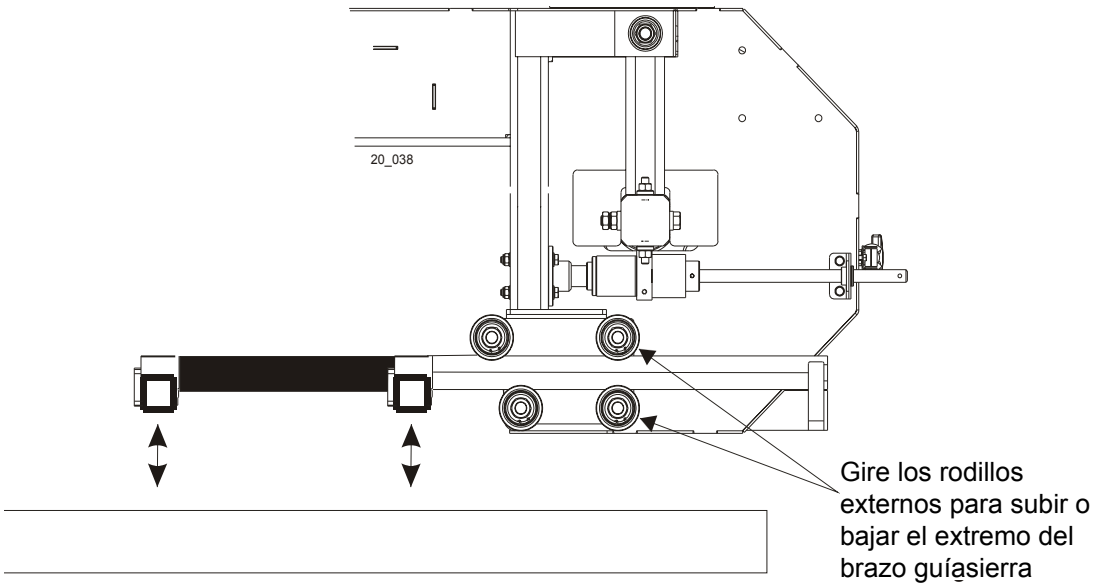


FIGURA 4-10

3. Ajuste el brazo guíasierra hasta llegar a 1/2" (15 mm) de su cierre completo. Mida de nuevo la distancia entre el brazo y el carril de avance.

4. Ajuste el brazo de manera que la medida desde la parte superior del carril de avance hasta el brazo en posición cerrada sea la misma que en posición abierta.

   Si en la posición cerrada el brazo está demasiado bajo, afloje el rodillo inferior externo y apriete el superior externo. (Vea la Paso 5.)

   Si en la posición cerrada el brazo está demasiado alto, afloje el rodillo superior externo y apriete el rodillo inferior externo. (Vea la Paso 5.)

5. Los rodillos están montados sobre pernos de leva que al girar, suben o bajan el brazo.

   Para ajustar los rodillos, ubique el perno de leva dentro del compartimento y gírelo hasta que el brazo suba o baje según se necesite. Vuelva a revisar el brazo en las posiciones abierta y cerrada. Repita los ajustes hasta que el brazo esté a la misma distancia del carril de avance tanto en posición abierta como cerrada.

6. El brazo guíasierra deberá quedar ajustado, pero no demasiado apretado, en los rodillos. Deberá poder moverlo hacia adentro y hacia afuera con una firme presión de mano. No deberá haber juego lateral alguno.

4.6 Ajuste horizontal del brazo guíasierra

1. Si lo ha quitado, coloque el conjunto de guíasierra nuevamente en el brazo. Coloque el conjunto de manera que el collar con reborde del rodillo quede a aproximadamente 3,0 mm (0,04") de la parte trasera de la sierra cuando el brazo se encuentre a 15 mm (0,6") de su apertura máxima.

2. Cierre la garganta hasta que quede a no más de 15 mm (0,6") de la posición de cierre completo. Verifique que el reborde quede a la misma distancia de la parte trasera de la sierra.

   Vea la Figura 4-11.

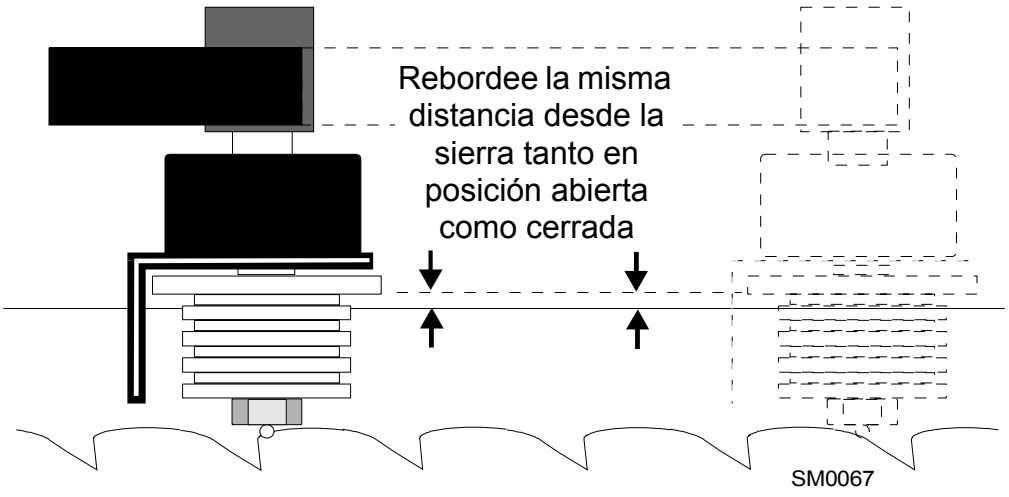


FIGURA 4-11

3. Si se requieren ajustes, los rodillos guía pueden deslizarse hacia adentro o hacia afuera en las monturas con rosca para ampliar o cerrar el espacio.

Vea la Figura 4-12.

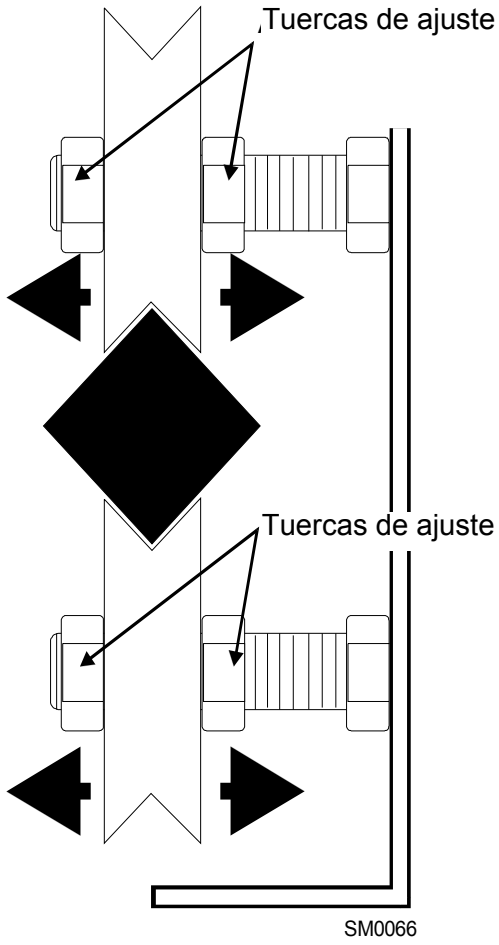


FIGURA 4-12

4. Ajustar hacia adentro los dos rodillos exteriores hará que el reborde se separe a la sierra.

5. Ajustar hacia afuera los rodillos exteriores hará que el reborde se acerque a la sierra.

6. Ajuste hasta que el reborde del rodillo esté, en posición abierta o cerrada, a la misma distancia de la parte trasera de la sierra.

4.7 Alineamiento de los guíasierra

Cada reaserradero Wood-Mizer tiene dos conjuntos de guíasierra que contribuyen a que la sierra mantenga un corte derecho. Ambos conjuntos de portasierras están colocados en el cabezal de corte para guiar a la hoja de sierra en cada lado del material que se está cortando.

Uno de los conjuntos está colocado en posición estacionaria en el lado de transmisión del cabezal de corte. A este conjunto se le conoce como el conjunto "interior" del guíasierra.

El otro conjunto de portasierras está colocado en el lado neutro del cabezal de corte. Se le conoce como el conjunto "exterior" y se puede ajustar para los distintos anchos de material que serán procesados.

El alineamiento del guíasierra tiene cuatro pasos:

- Desviación forzada de la sierra
- Inclinación vertical del guíasierra
- Espaciamiento del reborde del guíasierra
- Inclinación horizontal del guíasierra

Realice la alineación del guiasierra una vez alineada la sierra sobre las poleas. Después de alinear el guíasierra, consulte el indicador de escala para asegurarse de que esté ajustado correctamente (*Vea la Sección 4.13*).

NOTA: Durante el alineamiento del guíasierra, quite los tornillos de ajuste del mismo y aplíqueles un aceite lubricante tal como 10W30 o Dexron III. Esto evitará que los tornillos y agujeros roscados se oxiden y facilitará el ajuste de los tornillos.

4.8 Desviación forzada de la sierra

Ejecute los pasos siguientes para lograr una correcta desviación de la sierra con los guíasierras.

1. Suba el carruaje hasta que la sierra quede a 200 mm sobre el carril de avance. Con una cinta métrica mida la distancia real que hay entre la parte superior del carril y la parte inferior de la sierra.

2. Instale los guíasierra. Según se muestra en la ilustración, asegúrese de que los dos tornillos de ajuste entren en el eje del guíasierra hasta que se toquen.

   Vea la Figura 4-13.

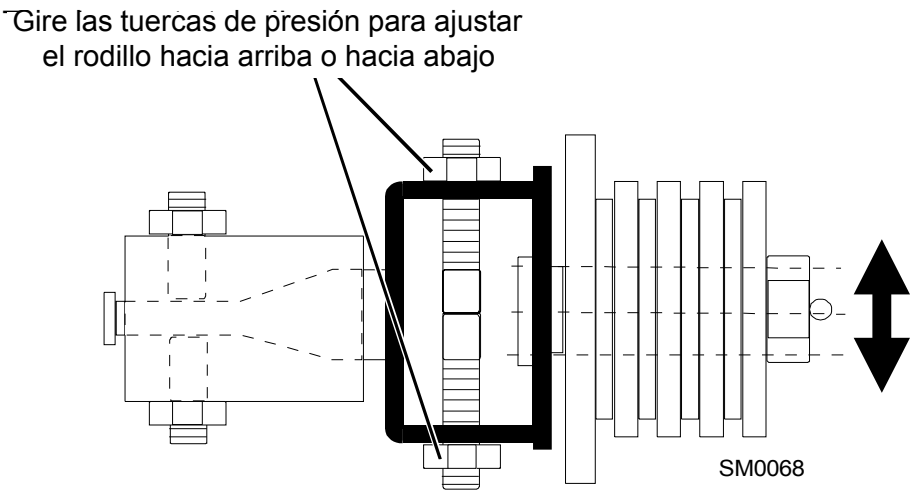


FIGURA 4-13

3. Afloje la contratuerca inferior y apriete la superior hasta que el guiasierra desvíe la sierra hacia abajo 6,0 mm (0,24").

4. Repita este paso para el otro guíasierra.

   NOTA: Asegúrese de que el guiasierra toque la sierra en ambos conjuntos de guía. El guiasierra exterior debe revisarse con el brazo completamente hacia adentro y hacia afuera .

4.9 Ajuste de la inclinación vertical del guíasierra

Verifique que el guíasierra no incline la sierra hacia arriba ni hacia abajo. Se ha incluido una herramienta de alineación del guíasierra (BGAT, Blade Guide Alignment Tool) con el propósito de ayudarle a medir la inclinación vertical de la hoja de sierra.

1. Abra el brazo guíasierra hasta llegar a 15 mm (0,6 ") de su máxima apertura.

2. Fije la herramienta de alineación en la hoja de sierra. Colóquela cerca de un rodillo del guíasierra. Asegúrese de que no se apoye en un diente o protuberancia y que esté plana sobre la hoja de sierra.

   Vea la Figura 4-14.

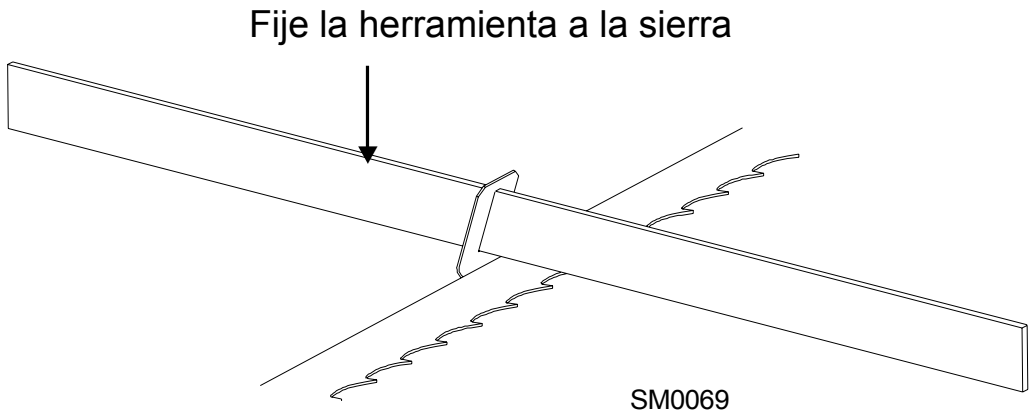


FIGURA 4-14

3. Mida la distancia que hay entre la parte inferior de la herramienta y la cadena del carril de avance por el centro de la herramienta y, luego, por su parte delantera.

4. Las dos distancias deben ser iguales. Si las distancias no lo son, ajuste la inclinación vertical del guiasierra mediante los tornillos de ajuste indicados en la siguiente figura.

   Vea la Figura 4-15. Afloje las contratuercas de los tornillos de ajuste superior e inferior de la inclinación vertical. Para inclinar el rodillo hacia arriba, afloje el tornillo inferior y apriete el tornillo superior. Para inclinar el rodillo hacia abajo, afloje el tornillo superior y apriete el tornillo inferior. Apriete las contratuercas y vuelva a verificar la inclinación de la

sierra.

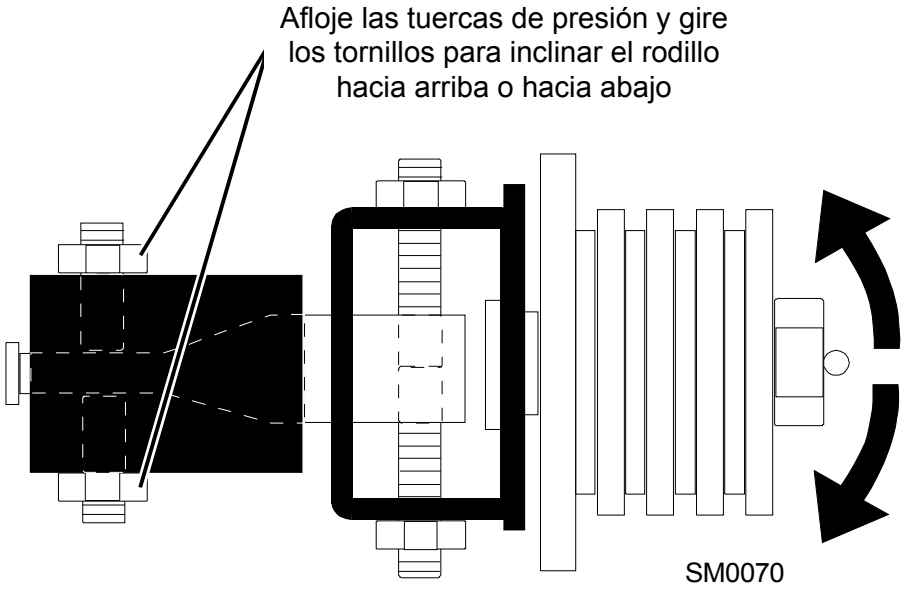


FIGURA 4-15

5. Mida la distancia que hay entre la parte inferior de la herramienta y la parte superior de la cadena del carril de avance por la parte trasera de la herramienta. Si la medida no es igual a las otras dos mediciones hechas, reajuste la inclinación vertical del guiasierra.

6. Acerque la herramienta de alineación del guiasierra al otro guiasierra y repita los pasos anteriores. Ajuste la inclinación vertical del esta guía si es preciso.

NOTA: Si se hicieron ajustes importantes a la inclinación del guiasierra, vuelva a medir la distancia entre la sierra y la cadena del carril de avance para verificar que la desviación correcta sea de 6.0 mm (0.24"). Realice ajustes si es preciso.

4.10 Espaciamiento del guíasierra

SUGERENCIA: Al ajustar el espaciamiento del guíasierra, afloje únicamente un tornillo de fijación superior y uno lateral. Esto asegurará que los ajustes hechos a la inclinación horizontal y vertical se mantengan cuando se vuelvan a apretar los tornillos de ajuste.

1. Ajuste el guíasierra interior de manera que el borde quede aproximadamente a 1.5 – 3,0 mm (0.06 - 0.12") de la parte trasera de la sierra.

2. Según se muestra en la ilustración, afloje un tornillo lateral de ajuste y uno superior. Golpee suavemente el guíasierra de modo que se desplace hacia adelante o hacia atrás hasta quedar en la posición correcta.

   Vea la Figura 4-16.

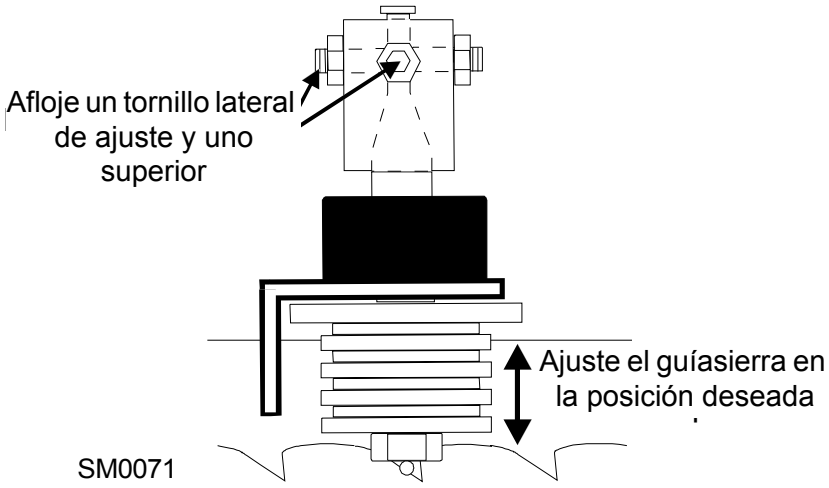


FIGURA 4-16

3. Vuelva a apretar los dos tornillos de ajuste.

4. Ajuste el guíasierra exterior de la misma manera para que el borde quede aproximadamente a 1.5 – 3,0 mm (0.06 - 0.12") de la parte trasera de la sierra.

4.11 Ajuste de la inclinación horizontal del guíasierra

1. Por último, ambos guíasierras deben inclinarse horizontalmente. Mueva el brazo guíasierra a medias hacia adentro.

   Vea la Figura 4-17.

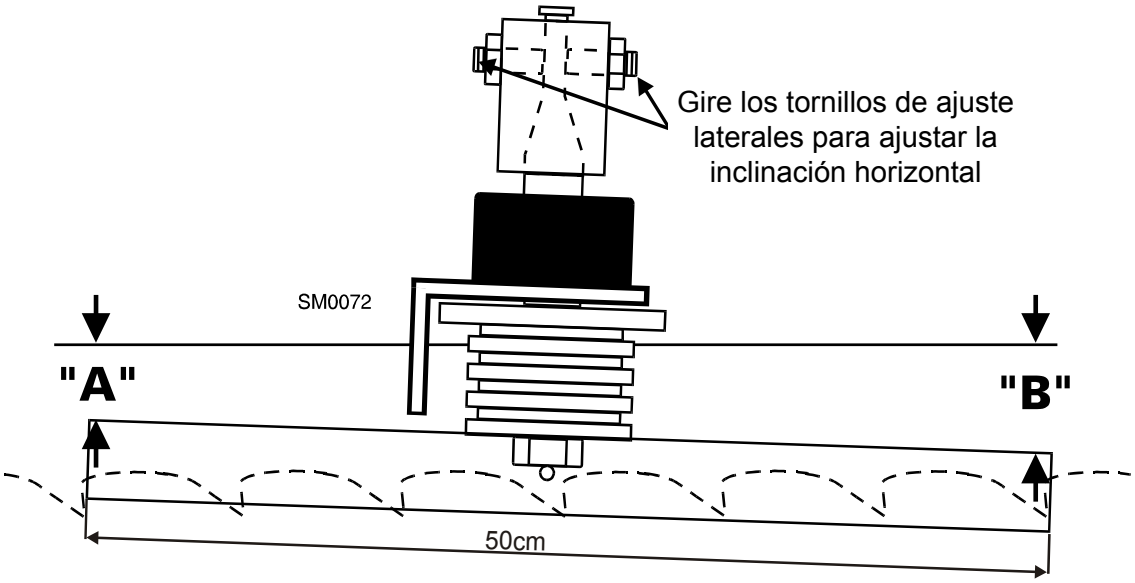


FIGURA 4-17

2. Coloque la herramienta para alinear el guíasierra en la cara del rodillo del guíasierra exterior.

3. Centre la herramienta en el rodillo y mida la distancia que hay entre el borde trasero de la sierra y la regla que se encuentra en el extremo más cercano al guíasierra interior ("B").

4. Mida la distancia entre el borde trasero de la sierra y el otro extremo de la regla ("A").

5. El rodillo debe inclinarse ligeramente hacia la izquierda (A = B – 6,0 mm [0,24"]).

6. Use los tornillos laterales de ajuste para corregir la inclinación horizontal del rodillo.

7. Para el rodillo del guíasierra interior, repita los pasos 3 - 7.

   NOTA: Una vez que los guíasierra hayan sido ajustados, lo más probable es que cualquier variación de corte se deba a la hoja de sierra. **Vea el Manual de la sierra de Wood-Mizer® , Formulario No 600.**

4.12 Alineación de los rodillos de sujeción

Inclinación del brazo de los rodillos de sujeción

Compruebe que, para el primer y tercer rodillo de sujeción, el extremo más próximo a la mesa de entrada se encuentre a 5 mm (±1 mm) de la superficie superior de la cadena del carril de avance (véase la siguiente figura). Si la distancia no es la misma, ajuste la inclinación del brazo del rodillo mediante los tornillos de ajuste de la guía de rodillos de sujeción.

Vea la Figura 4-18. Suelte la abrazadera Afloje las contratuercas de los tornillos de ajuste situados en la guía de los rodillos de sujeción. Utilice los tornillos de ajuste pertinentes para ajustar el brazo de los rodillos de sujeción.

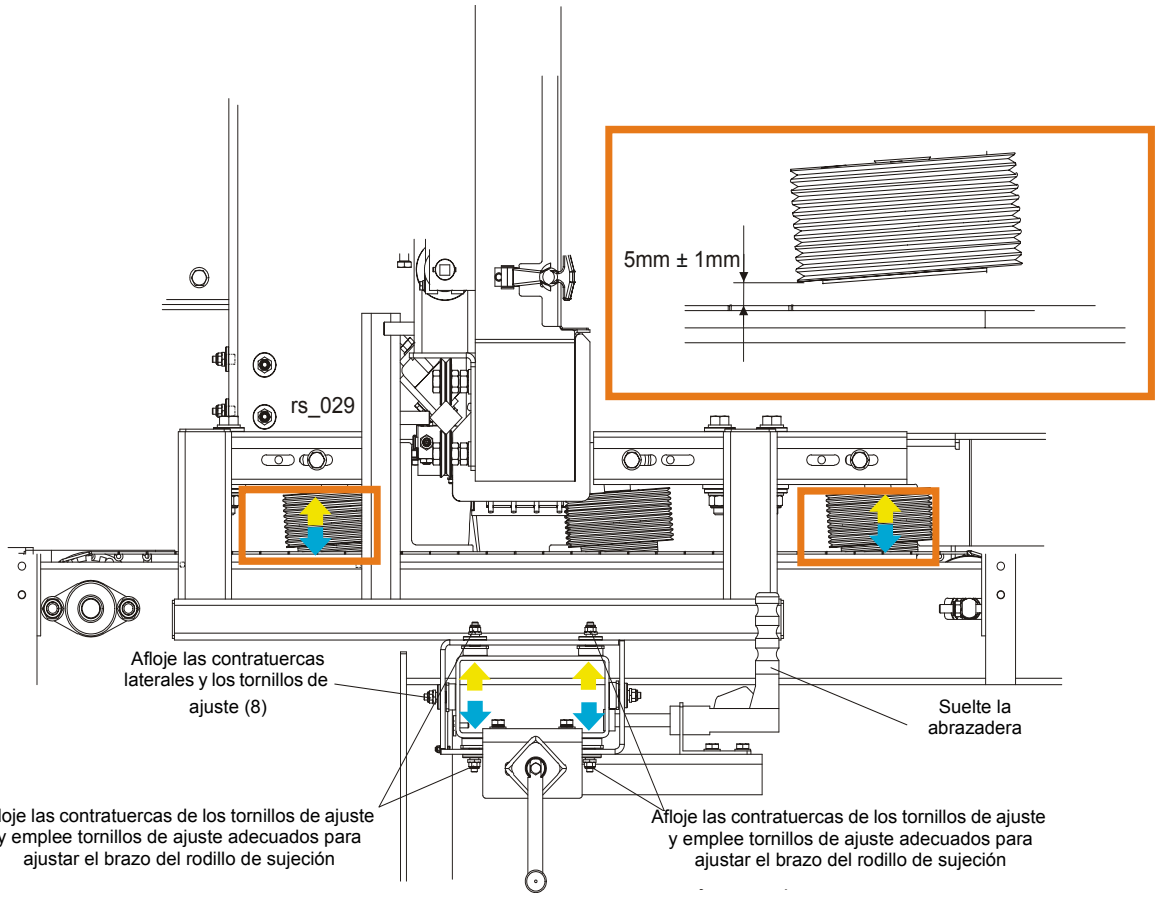

5mm ± 1mm
rs_029
Afloje las contratuercas laterales y los tornillos de ajuste (8)
Suelte la abrazadera
Afloje las contratuercas de los tornillos de ajuste y emplee tornillos de ajuste adecuados para ajustar el brazo del rodillo de sujeción
Afloje las contratuercas de los tornillos de ajuste y emplee tornillos de ajuste adecuados para ajustar el brazo del rodillo de sujeción

FIGURA 4-18

Ajuste horizontal de los rodillos de sujeción

Cerciórese de que los rodillos de sujeción estén alineados.

Vea la Figura 4-19. Use los pernos de ajuste, indicados a continuación, para mover cada

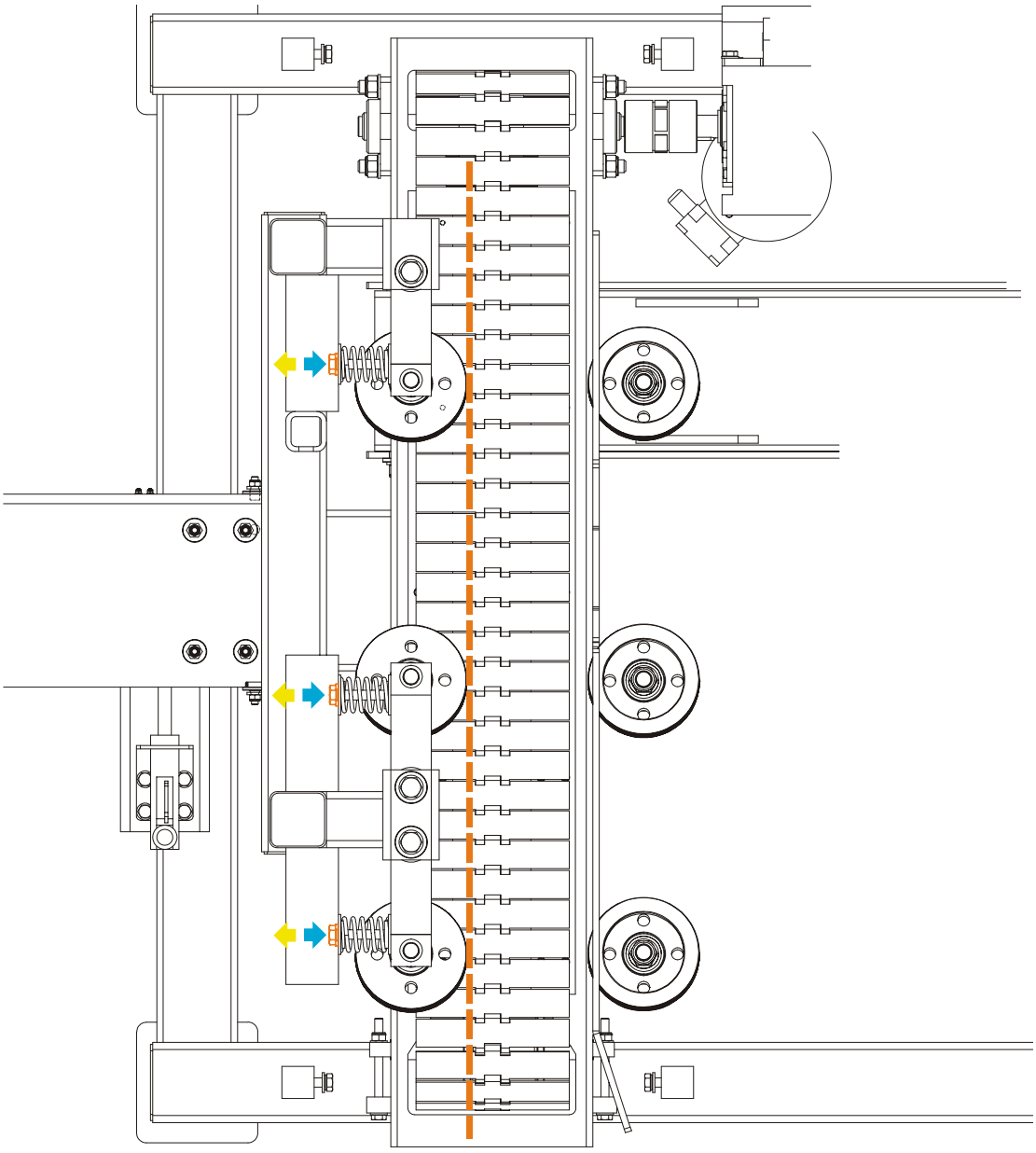


FIGURA 4-19

rodillo hacia afuera o adentro hasta que queden alineados.

4.13 Ajuste de la escala de altura de la sierra

Una vez que se haya alineado todo el reaserradero y se hayan hecho todos los ajustes, verifique que la escala de altura de la sierra indique la distancia real entre la sierra y la cadena del carril de avance.

1. Mida desde el borde inferior en un diente de triscado de la sierra hasta la parte superior de la cadena del carril de avance.

   Vea la Figura 4-20.

2. Con el indicador al mismo nivel que la vista, observe la escala de altura.

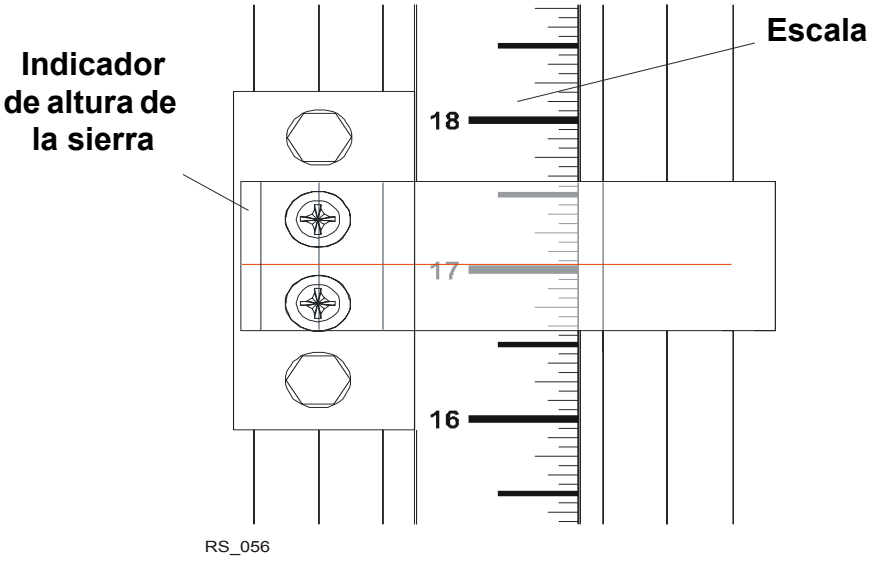


FIGURA 4-20

3. Afloje los pernos de montaje del soporte del indicador y ajuste el soporte hasta que el indicador esté alineado con la marca correcta en la escala. Vuelva a apretar los pernos de montaje del soporte.

   Por ejemplo, si la medición desde la sierra hasta la cadena del carril de avance era de 100 mm, asegúrese de que el indicador muestre 100 mm en la escala.

SECCIÓN 5 ESPECIFICACIONES

5.1 Dimensiones generales

Vea la Figura 5-1. Las dimensiones principales del reaserradero son las indicadas a continuación (todas las dimensiones son en milímetros).

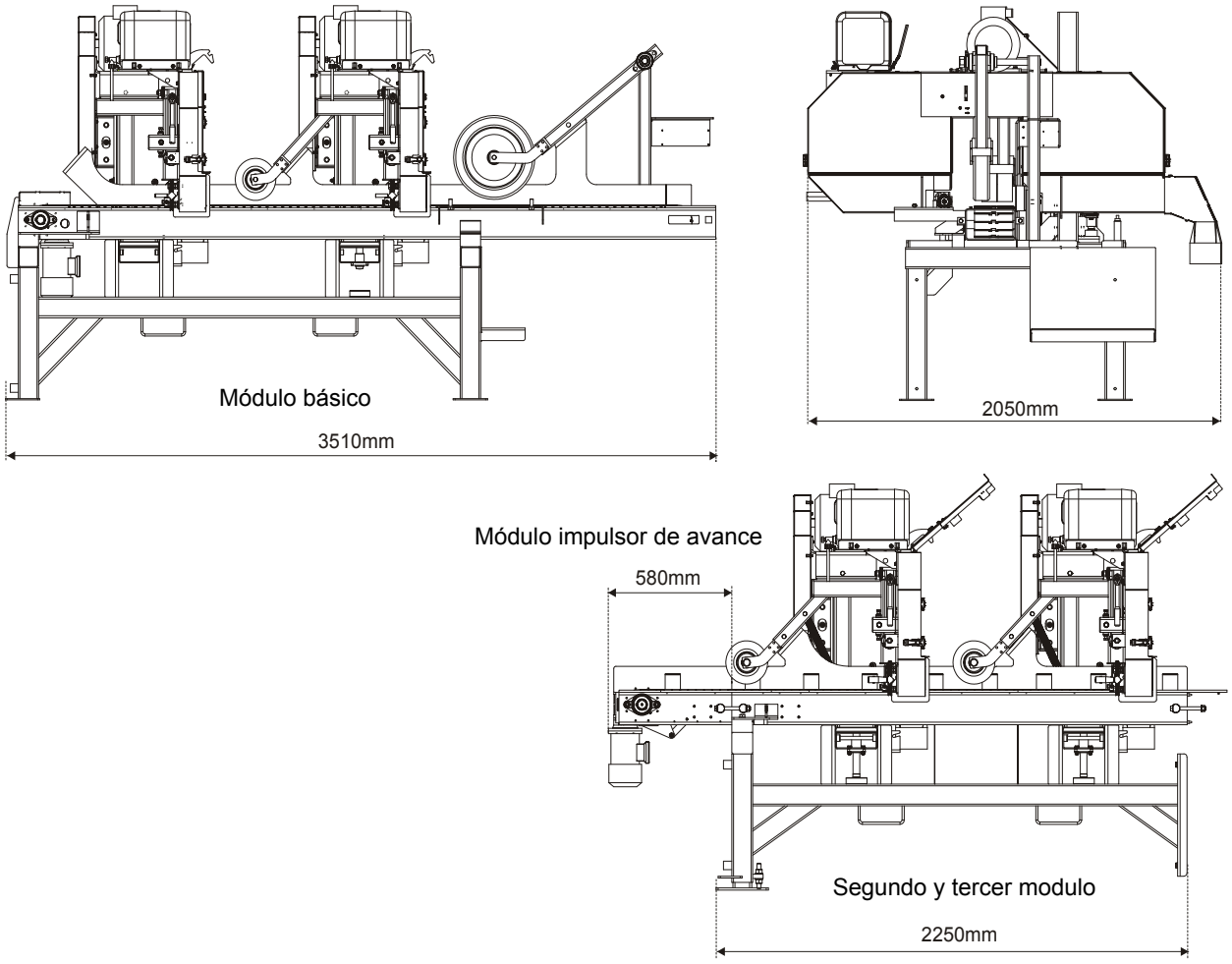


FIGURA 5-1

Vea la Tabla 5-1. En la siguiente tabla figuran las dimensiones generales del reaserradero.

Peso	kg
Altura	1900 mm
Ancho	2050 mm
Longitud	Primer módulo: 3510 mm Segundo y tercer módulo: 2250mm

TABLA 5-1

Vea la Figura 5-2. La figura indica la ubicación de las patas del reaserradero.

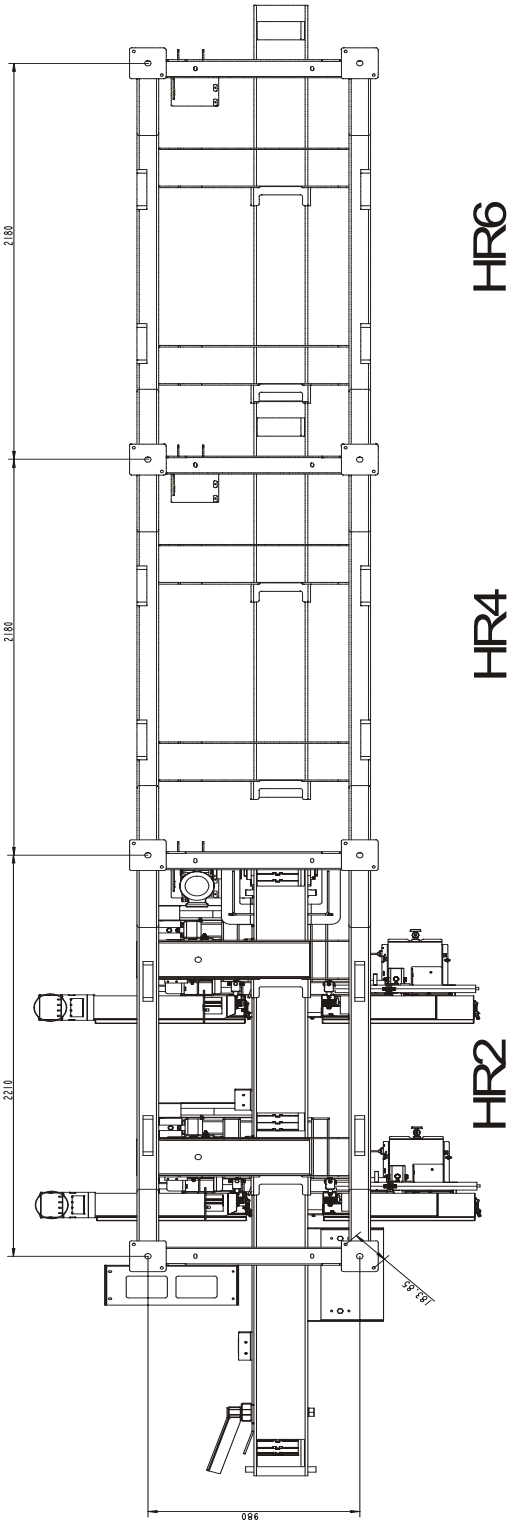


FIGURA 5-2

5.2 Capacidad de corte

Vea la Tabla 5-2. El tamaño del material y las capacidades de rendimiento del reaserradero son los siguientes.

Longitud de corte	0.9 - 3.6 m
Altura del material	10-400 mm
Ancho del material	75-300 mm
Velocidad de avance	0-25 m/min
Altura mínima de corte	4 mm
Altura máxima de corte	200 mm

TABLA 5-2

Vea la Tabla 5-3. TRU•SHARP™ de Wood-Mizer ofrece tres tipos de sierras para un corte eficiente. El tipo de madera que se vaya a corta debe determinar la selección de la sierra que proporcione el mejor rendimiento.

Tamaño del motor	**Tipo de sierra recomendada**		
	Madera blanda	**Mediana Madera dura**	**Madera congelada o madera dura densa**
5 HP - 15 HP	.042 x 7/8 x 1 1/4“	.042 x 7/8 x 1 1/4 “	.045 x 7/8 x 1 1/4“ F1

5.3 Especificaciones del motor de la sierra

Vea la Tabla 5-4. En la siguiente tabla, consulte las especificaciones sobre el motor de la sierra correspondientes al modelo de su aserradero.

Tipo de motor	Fabricante	Modelo	Potencia	Otras especificaciones
Motor eléctrico E15	Siemens, Germany	1LA91334LA10	11kW	230 V/60Hz; 38 Amp; 3530 r.p.m.

TABLA 5-4

Vea la Tabla 5-5. A continuación se muestran los niveles de ruido del reaserradero Wood-Mizer[12].

	Nivel de ruido
HR2E11/15S	L_{EX8} = 90,0 dB (A) (carga de las trozas) L_{EX8} = 90,0 dB (A) (recepción de las trozas)
HR3E11/15S	L_{EX8} = 92,7 dB (A) (carga de las trozas) L_{EX8} = 82,2 dB (A) (recepción de las trozas)
HR4E11/15S	L_{EX8} = 92,7 dB (A) (carga de las trozas) L_{EX8} = 88,9 dB (A) (recepción de las trozas)

TABLA 5-5

1. La medición del nivel de ruido se realizó según la norma PN-EN ISO 3746. El nivel de exposición al ruido que se muestra corresponde a una jornada de trabajo de 8 horas.
2. Los valores medidos hacen referencia a los niveles de emisiones, no necesariamente a los niveles de ruido en el área de trabajo. Si bien existe una relación entre niveles de emisiones y niveles de exposición, no es posible determinar con total certeza si es necesario adoptar medidas preventivas. Entre los factores que afectan el nivel de exposición al ruido existente en un determinado momento se encuentran las características de la sala y la presencia de otras fuentes de ruido, p.ej. el número de máquinas y la actividad industrial existente en la zona. Además, el valor correspondiente al nivel de exposición permitido puede variar en función del país. Esta información permite al usuario de la máquina identificar mejor los posibles riesgos o peligros.

5.4 Esquema eléctricoVersión CE

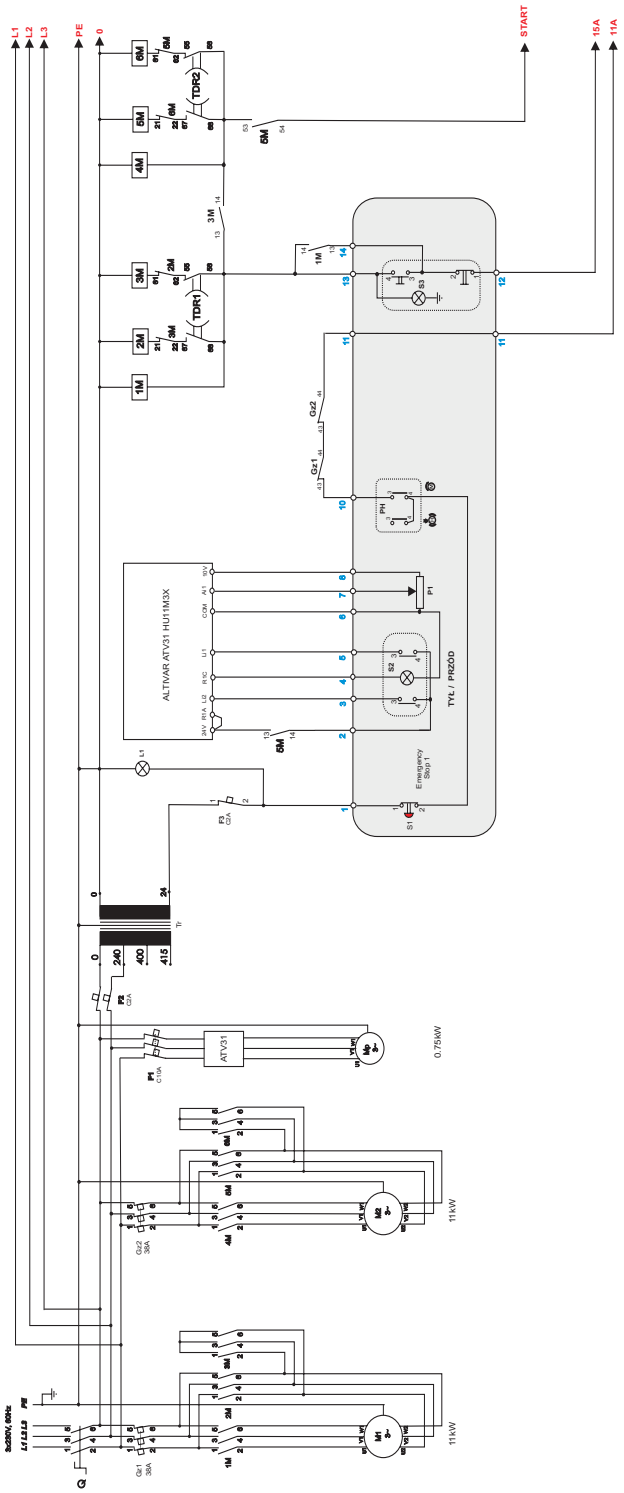


FIGURA 5-3

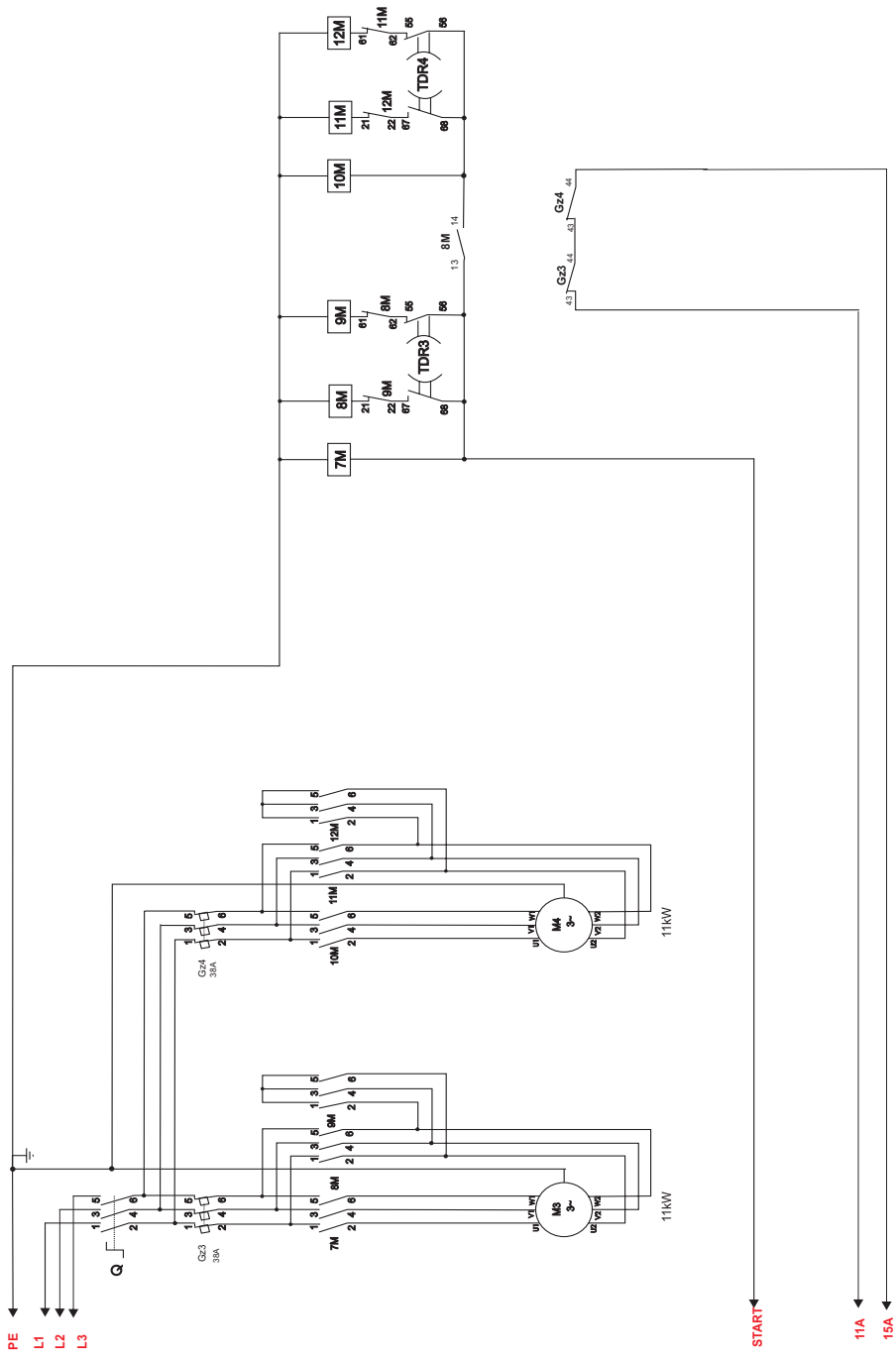

12M
11M
10M
9M
8M
7M
TDR4
TDR3
Gz4
Gz3
M4
M3
11kW
11kW
Q
PE
L1
L2
L3
START
11A
15A

FIGURA 5-4

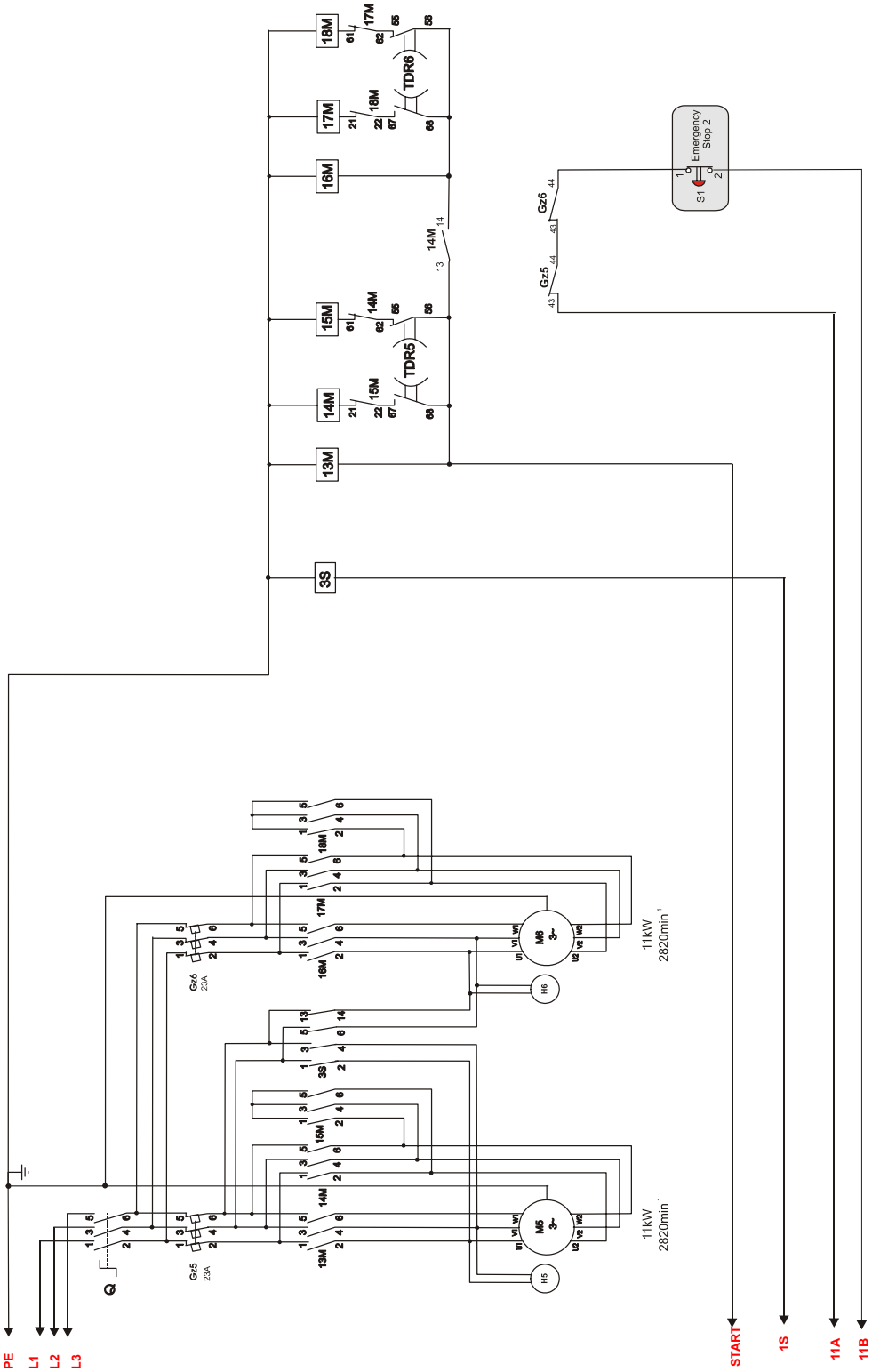

18M
17M
16M
15M
14M
13M
3S
TDR6
TDR5
14M
Gz6
Gz5
Emergency Stop 2
S1
M6
M5
11kW
2820min⁻¹
H6
H5
Gz6
23A
Gz5
23A
Q
PE
L1
L2
L3
START
1S
11A
11B

FIGURA 5-5

5.5 Lista de componentes eléctricos

Símbolo	No de pieza Wood-Mizer	Descripción	Fabricante
Q	091552	Interruptor INS1603P	SCHNEIDER ELECTRIC
Gz3, Gz4	090436	Motor disyuntor Gv3 3 ME40	SCHNEIDER ELECTRIC
1M, 2M, 3m, 4M, 5M, 6M 7M, 8M 9M, 10M	090923	Contactor LC1D25B7	SCHNEIDER ELECTRIC
1S		Contactor LC1 K0610B7	SCHNEIDER ELECTRIC
F1	084317	Interruptor C60N 3P C10	SCHNEIDER ELECTRIC
F2		Interruptor C60N 2P C2	SCHNEIDER ELECTRIC
F3		Interruptor C60N 1P C2	SCHNEIDER ELECTRIC
TR		Transformador TMM160/A 230/400/415/12/24	BREVE
TDR1, TDR2, TDR3, TDR4.	084037	Relé de retardo, LAD S2	SCHNEIDER ELECTRIC
L1	090448	Luz de control M22 LED blanco 24 V.	MOELLER
ATV	093489	Controlador de velocidad, ATV31HU11M3X	SCHNEIDER ELECTRIC
M1, M2, M3, M4	094994-2	Motor impulsor de la sierra 1LA9133-4LA10	SIEMENS
S1	086556	Interruptor de emergencia M22	SCHNEIDER ELECTRIC
S2	091359	Interruptor M22 WRLK3-G	MOELLER
S3	090452	Botón de ARRANQUE-PARADA M22 DDL-GR-X1/X0/K11/230-W	MOELLER
PH	091361	Interruptor de llave M22-WRS3	MOELLER
Mp	090104	Motor SKh80X-4C1 IMB14/1-162	BESEL

5.6 Tamaños de correas en V

Vea la Tabla 5-6. Se muestran los tamaños de correas para el reaserradero.

Descripción de la correa	Tamaño de correa	No de pieza Wood-Mizer
Correa de transmisión (E15)	2BX70	P04857-2
Correa de la polea portasierra	B72.5	017922

TABLA 5-6

5.7 Especificaciones del extractor de polvo

Vea la Tabla 5-7. A continuación se encuentran las especificaciones de los extractores de polvo utilizados en el reaserradero para cada cabezal de corte.

Flujo de aire	1500 m^3/h
Diámetro de entrada de aire	150 mm
Potencia del motor	1,5 kW
Número de sacos	1 pcs
Capacidad de los sacos	0.25 m3
Peso	110 kg
Velocidad recomendada de transporte del aire por el conducto	20 m/s

TABLA 5-7

SECTION 6 REPLACEMENT PARTS

6.1 How To Use The Parts List

- Go to the appropriate section and locate the part in the illustration.
- Use the number pointing to the part to locate the correct part number and description in the table.
- Parts shown indented under another part are included with that part.
- Parts marked with a diamond (◆) are only available in the assembly listed above the part.

See the sample table below. Sample Part #A01111 includes part F02222-2 and subassembly A03333. Subassembly A03333 includes part S04444-4 and subassembly K05555. The diamond (◆) indicates that S04444-4 is not available except in subassembly A03333. Subassembly K05555 includes parts M06666 and F07777-77. The diamond (◆) indicates M06666 is not available except in subassembly K05555.

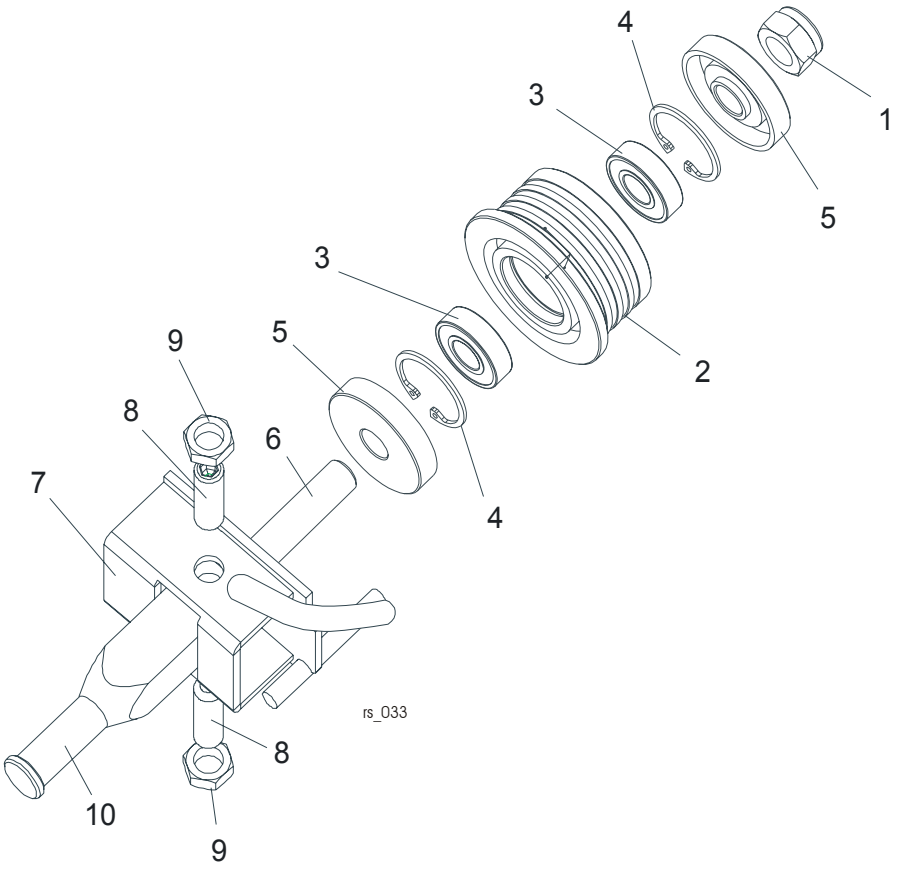
6.1 Sample Assembly

REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	SAMPLE ASSEMBLY, COMPLETE (INCLUDES ALL INDENTED PARTS BELOW)	**A01111**	1	
1	Sample Part	**F02222-22**	1	
2	Sample Subassembly (Includes All Indented Parts Below)	**A03333**	1	
	Sample Part (◆ Indicates Part Is Only Available With A03333)	**S04444-4**	1	◆
3	Sample Subassembly (Includes All Indented Parts Below)	**K05555**	1	
	Sample Part (◆ Indicates Part Is Only Available With K05555)	**M06666**	2	◆
4	Sample Part	**F07777-77**	1	

To Order Parts:

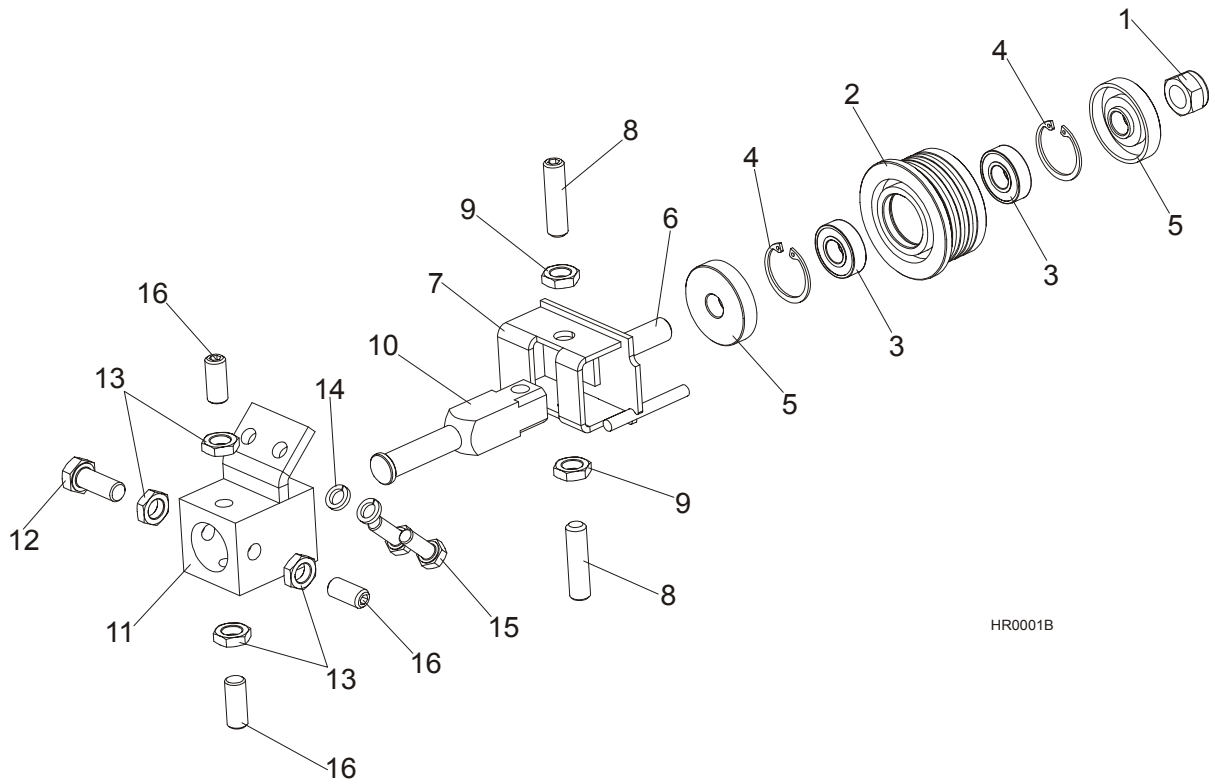
- From Europe call our European Headquarters and Manufacturing Facility in Kolo, Poland at ***+48-63-2626000*** or ***+48-3912-1319***. From the continental U.S., call our toll-free Parts hotline at ***1-800-448-7881.*** Have your customer number, vehicle identification number, and part numbers ready when you call.
- From other international locations, contact the Wood-Mizer distributor in your area for parts.

6.2 Blade Guide Assembly, Idle Side



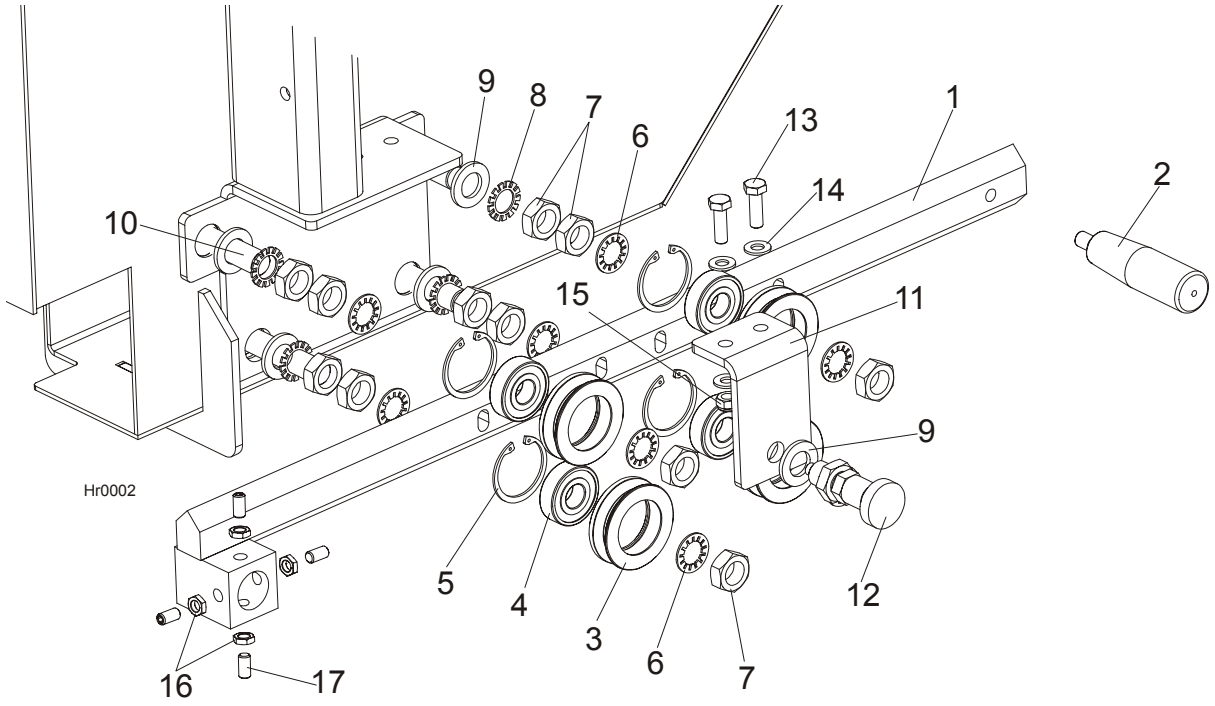
REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	BLADE GUIDE ASSEMBLY, HR IDLE SIDE	**500500**	1	
	BLADE GUIDE ROLLER, HR STANDARD COMPLETE	500499	1	
1	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	1	
2	ROLLER, BLADE GUIDE NARROW	500098	1	◆
3	BEARING, 6001 2RSR NACHI	087893	2	
4	RING, W28 INSIDE RETAINING	F81090-9	2	
5	WASHER, ZINC-PLATED SPACER	087891-1	2	
6	SHAFT, BLADE GUIDE ROLLER ZINC-PLATED	087763-1	1	
7	BRACKET WELDMENT, IS BLADE GUIDE PAINTED	500497-1	1	
8	SCREW, M10X1X40 DIN913 STAINLESS STEEL SET	F81015-2	2	
9	NUT, M10X1-04-ST-A2 ISO 8675 THIN	F81033-10	2	
10	SHAFT, BLADE GUIDE MOUNT ZINC-PLATED	088255-1	1	

6.3 Blade Guide Assembly, Drive Side



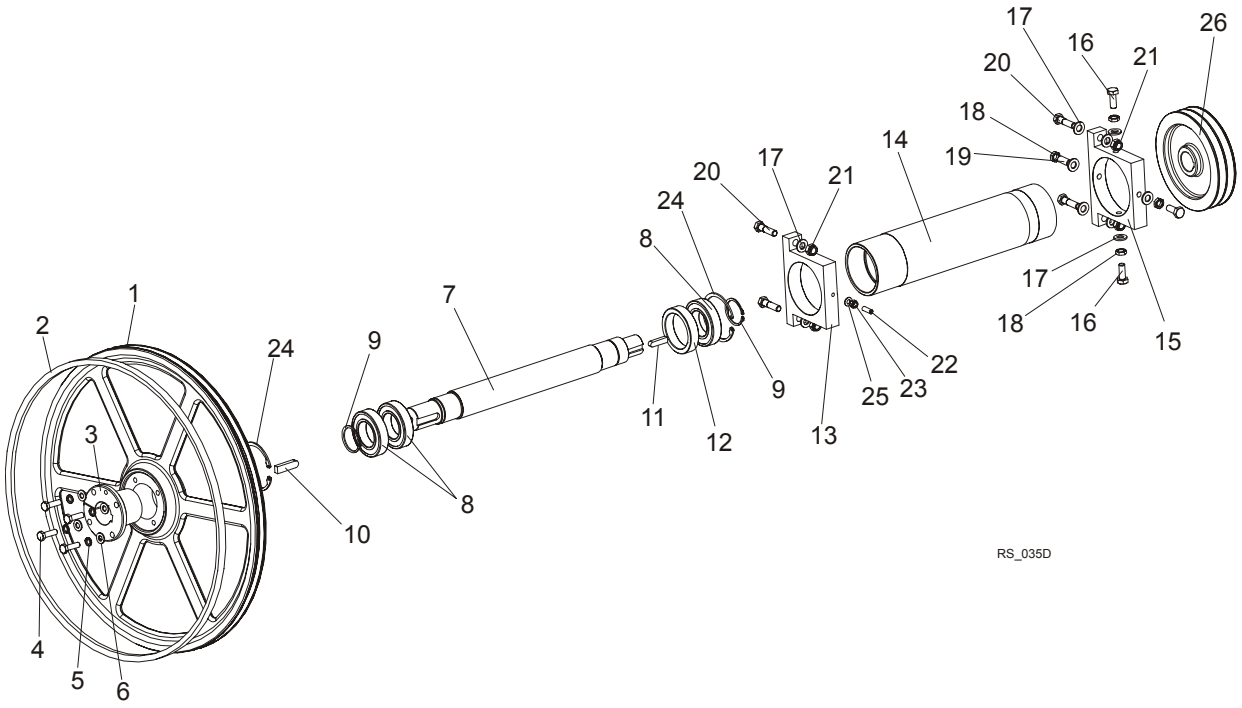
REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	BLADE GUIDE ASSEMBLY, HR DRIVE SIDE	**500501**	1	
	BLADE GUIDE ROLLER, HR STANDARD COMPLETE	500499	1	
1	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	1	
2	ROLLER, BLADE GUIDE NARROW	500098	1	◆
3	BEARING, 6001 2RSR NACHI	087893	2	
4	RING, W28 INSIDE RETAINING	F81090-9	2	
5	WASHER, ZINC-PLATED SPACER	087891-1	2	
6	SHAFT, BLADE GUIDE ROLLER ZINC-PLATED	087763-1	1	
7	BRACKET WELDMENT, DS BLADE GUIDE PAINTED	500498-1	1	
8	SCREW, M10X1X40 DIN913 STAINLESS STEEL SET	F81015-2	2	
9	NUT, M10X1-04-ST-A2 ISO 8675 THIN	F81033-10	2	
10	SHAFT, BLADE GUIDE MOUNT ZINC-PLATED	088255-1	1	
11	**BLOCK WELDMENT, BLADE GUIDE MOUNT PAINTED**	088292-1	1	
12	**BOLT, M10X1X25 DIN 933 STAINLESS STEEL**	F81003-28	1	
13	**NUT, M10X1-04-ST-A2 ISO 8675 THIN**	F81033-10	4	
14	**WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC**	F81054-4	2	
15	**BOLT, M8X20-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC**	F81002-4	2	
16	**SCREW, M10X1X20 DIN913 STAINLESS STEEL SET**	F81015-1	3	

6.4 Blade Guide Arm Assembly



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
1	**ARM, ADJUSTABLE ZINC-PLATED BLADE GUIDE**	099075-1	1	
2	**HANDLE, PLASTIC**	086338	1	
	ROLLER ASSEMBLY, V-GROOVE W/BEARING	093855	4	
3	ROLLER, V-GROOVE ZINC-PLATED	093856-1	1	
4	BEARING, 6203 2RSP6-5/8 CX	095087	1	
5	RING, W40 INSIDE RETAINING	F81090-3	1	
6	**WASHER, 5/8" INTERNAL STAR**	F05011-25	8	
7	**NUT, 5/8"-18 HEX ZINC**	F05010-11	12	
8	**WASHER, 5/8" EXTERNAL STAR**	F05011-26	4	
9	**WASHER, 17 FLAT ZINC**	F81058-1	5	
10	**BOLT WELDMENT, ECCENTRIC PAINTED**	086508-1	4	
11	**BRACKET, DETENT PIN MOUNT PTD**	099077-1	1	
12	**PIN, 45308DNW DETENT**	089939	1	
13	**BOLT, M8X25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC**	F81002-5	2	
14	**WASHER, 8.4 FLAT ZINC**	F81054-1	4	
15	**NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK**	F81032-2	2	
16	**NUT, M10X1-04-ST-A2 ISO 8675 THIN**	F81033-10	4	
17	**SCREW, M10X1X20 DIN913 STAINLESS STEEL SET**	F81015-1	4	

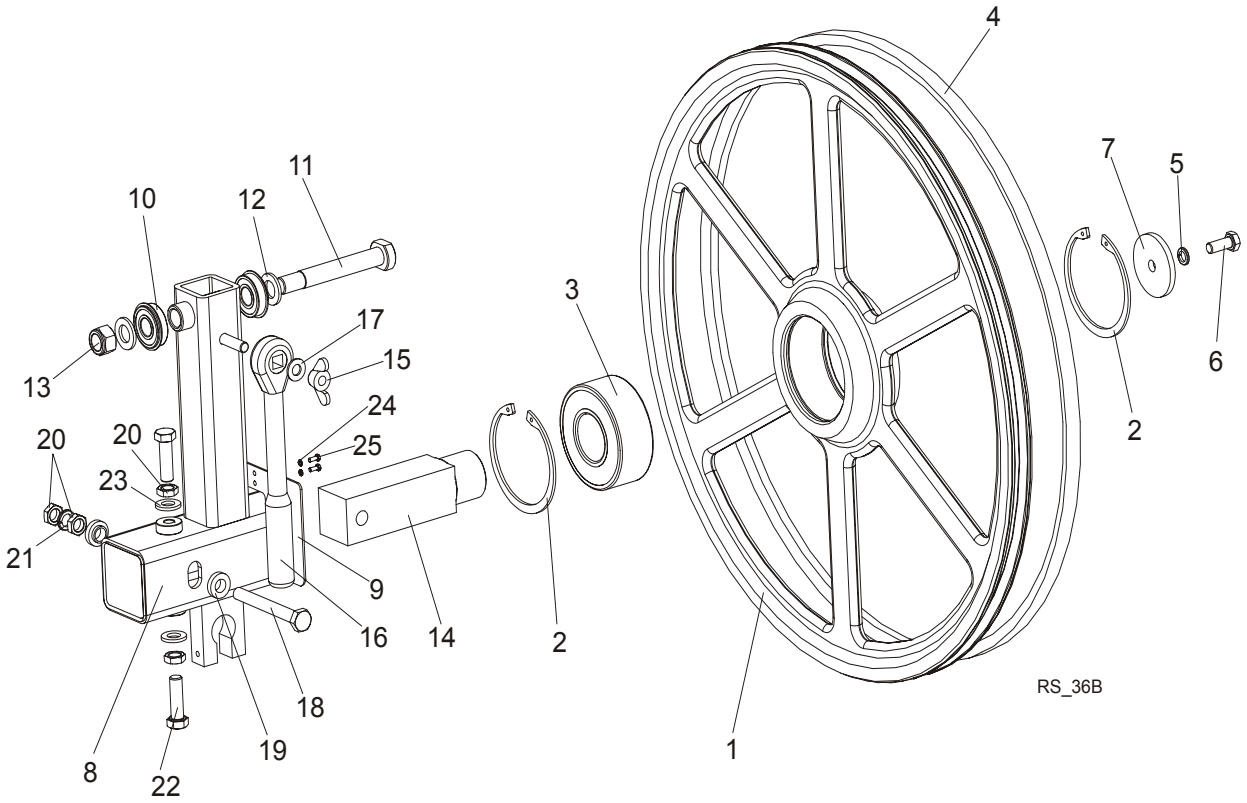
6.5 Drive-Side Blade Wheel Assembly



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
1	**WHEEL, RESAW BLADE DRIVE SIDE**	500100-1	1	
2	**V-BELT, B72.5**	017922	1	
3	**BUSHING, 45 SPLIT TAPER**	500099	1	
4	**BOLT, M10X35 8.8 HEX HEAD FULL THREAD**	F81003-17	4	
5	**WASHER, 10.2 SPLIT LOCK ZINC**	F81055-2	4	
6	**WASHER, 10.5 FLAT ZINC**	F81055-1	4	
	SHAFT ASSEMBLY, RESAW DRIVE-SIDE BLADE WHEEL	093239	1	
7	Shaft, Resaw Drive-Side Blade Wheel	093238	1	
8	Bearing, 6210 2RSR	093237	3	
9	Ring, Z50 Outside Retaining	F81090-28	2	
10	Key, AB 14x9x50 Parallel	093266	1	
11	Key, AB 10x8x40 Parallel	091990	1	
12	Bushing, Main Shaft Spacer	094439	1	
13	Bracket, Drive Shaft Adjustment Zinc-Plated	093255-1	1	
14	Bushing, Drive Shaft Housing Painted	093234-1	1	
15	Bracket, Drive Shaft Bushing Mount Zinc-Plated	094535-1	1	
16	Bolt, M12x1.25x30 DIN933 A2-70 Stainless Steel	F81004-44	3	
17	Washer, 13 Flat Zinc	F81056-1	4	
18	Nut, M12x1.25 DIN439 Thin Stainless Steel	F81034-9	4	
19	Screw, M12x1.25x30 DIN913 Stainless Steel Set	F81016-1	1	
20	Bolt, M12x45-8.8 Hex Head Zinc	F81004-32	4	

21	Nut, M12-8 Hex Nylon Zinc Lock	F81034-2	4	
22	Screw, M8x25 A2-70 DIN 913 Stainless Steel Set	F81014-3	1	
23	Nut, M8-8-B Hex Nylon Zinc Lock	F81032-2	1	
24	Ring, W90 Inside Retaining	F81090-29	2	
25	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	1	
26	**PULLEY, SPB Φ224X2/Φ38 (F02312+T31124)**	500177	1	
	PULLEY, SPB Φ190X2/Φ38 (F02347+T31124)	500569	1	

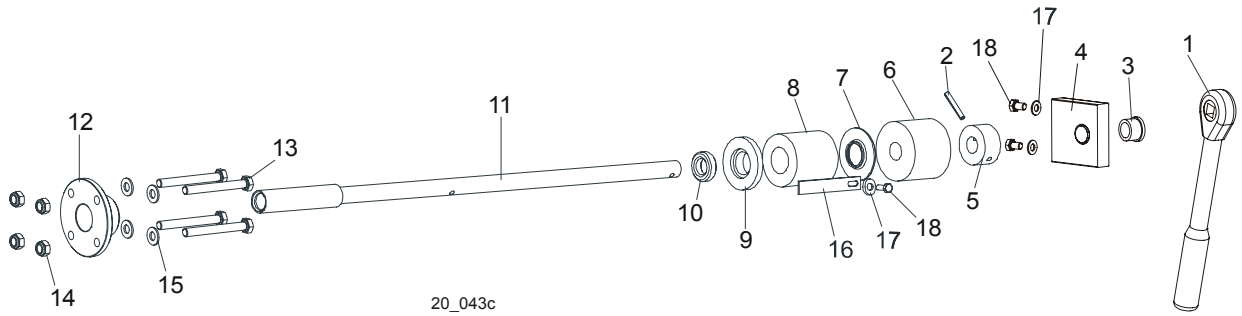
6.6 Idle-Side Blade Wheel Assembly



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	WHEEL, IDLE-SIDE BLADE - COMPLETE	**088764**	1	
1	Wheel, Idle-Side Blade Ptd	090810	1	
2	Ring, W100 Inside Retaining	F81090-10	2	
3	Bearing, 3309B.2RSR.TVH FAG	086428	1	
4	**V-BELT, B72.5**	017922	1	
5	**WASHER, 10.2 SPLIT LOCK ZINC**	F81055-2	1	
6	**BOLT, M10X25 8.8 HEX HEAD FULL THREAD**	F81003-31	1	
7	**WASHER, IDLE-SIDE WHEEL RETAINING ZINC-PLATED**	088957-1	1	
8	**ARM WELDMENT, RESAW & TVS IDLE SIDE BLADE WHEEL**	098606-1	1	
9	**GUARD, IDLE SIDE BLADE WHEEL ARM**	088442-1	1	
10	**BEARING, 6203-2RS NR NSK W/SNAP RING**	086395	2	
11	**BOLT, ARM BEARING MOUNT**	086404	1	
12	**WASHER, 17 FLAT ZINC**	F81058-1	2	
13	**NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK**	F81036-2	1	
14	**SHAFT, IDLE-SIDE BLADE WHEEL**	088474	1	
15	**NUT, M10 WING ZINC**	F81033-8	1	
16	**WRENCH, LT20 BLADE TENSION**	091620	1	
17	**WASHER, 10.5 FLAT ZINC**	F81055-1	1	
18	**BOLT, M12X1.25X100-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC**	F81004-41	1	

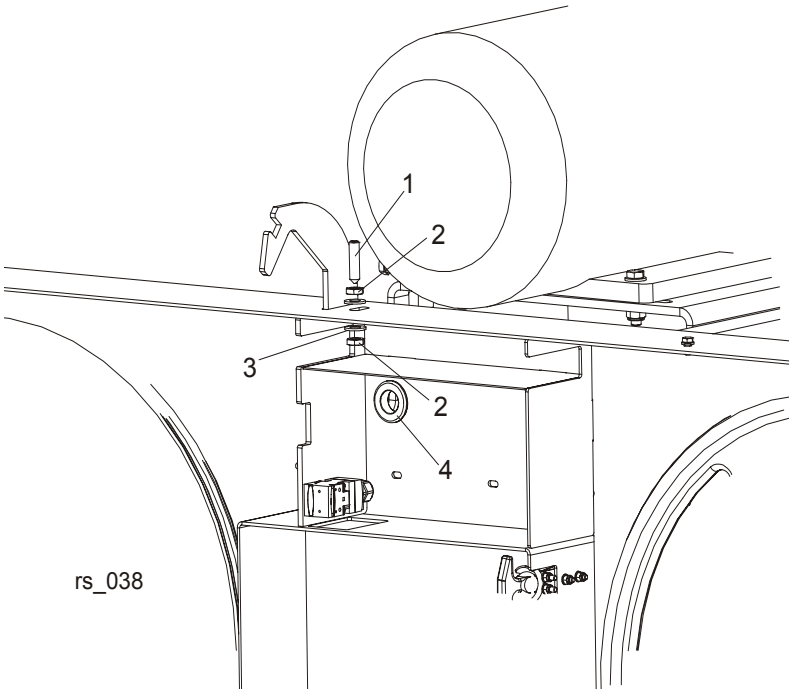
19	**WASHER, FLANGED ZINC-PLATED**	086769-1	2	
20	**NUT, M12X1.25 8.8 THIN ZINC**	F81034-5	4	
21	**WASHER, Z12.2 SPLIT LOCK ZINC**	F81056-2	1	
22	**BOLT, M12X1.25X40-8.8 HEX HEAD ZINC**	F81004-42	2	
23	**WASHER, 13 FLAT ZINC**	F81056-1	2	
24	**BOLT, M5X12-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC**	F81000-5	2	
25	**WASHER, 5.1 SPLIT LOCK ZINC**	F81052-2	2	

6.7 Blade Tensioner Assembly



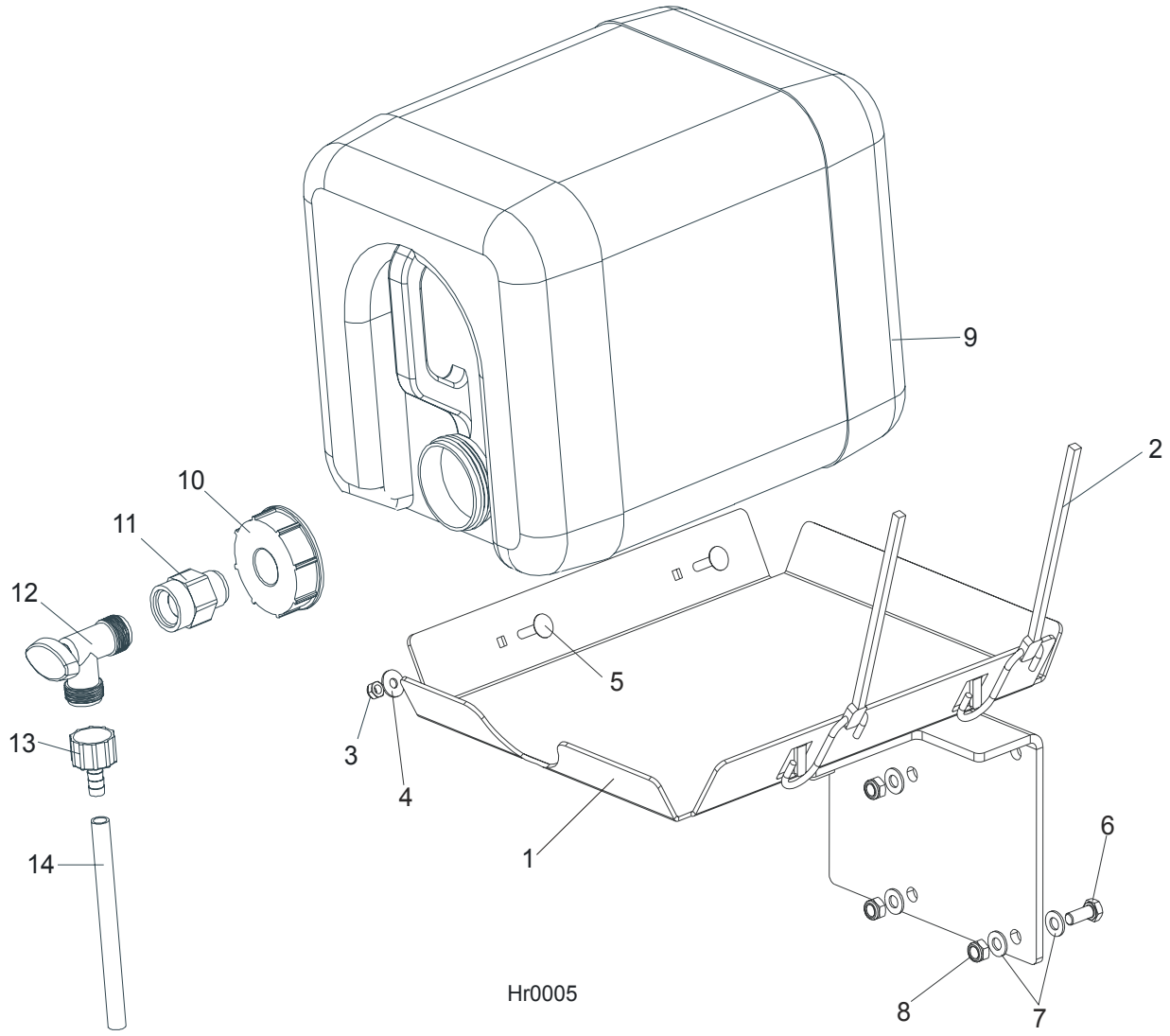
REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART#	QTY.	
	BLADE TENSIONER ASSEMBLY	090587	1	
1	Wrench, LT20 Blade Tension	091620	1	
2	Pin, 5 x 30 Zinc Roll	F81044-21	1	
	Bracket, Tension Handle Mount w/Bushing	096729	1	
3	Bushing GFM-1618-17(IGUS)	089589	1	
4	Bracket, Painted	096730	1	
5	Collar, Blade Tensioner	086712-1	1	
6	Bushing, Rubber Stop	P12165	1	
7	Guide, LT15 Tension Handle	014925	1	
8	Spring, LT15 Rubber Blade Tensioner	014828	1	
9	Washer, Rubber Spring Front	086674-1	1	
10	Bearing, 51103 FLT Ball Thrust	086675	1	
11	Shaft Weldment, Blade Tensioner Zinc-plated	101338-1	1	
12	Nut, Blade Tensioner	086672-1	1	
13	Bolt, M8x70 8.8 Hex Head Zinc	F81002-71	4	
14	Nut, M8-8-B Hex Nylon Zinc Lock	F81032-2	4	
15	Washer, 8.4 Zinc Flat	F81054-1	8	
16	Indicator, LT15 Blade Tension Zinc-plated	092467-1	1	
17	Washer, 6.4 Zinc Flat	F81053-1	1	
18	Bolt, M6x16 8.8 Hex Head Full Thread Zinc	F81001-15	1	

6.8 Middle Throat Screw



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
1	SCREW, M10X40-45H HEX SOCKET SET CONE POINT ZINC	F81003-61	1	
2	NUT, M10-8-B HEX ZINC	F81033-6	2	
3	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	2	
4	GROMMET, 22 MM DIA. RUBBER	087400	1	

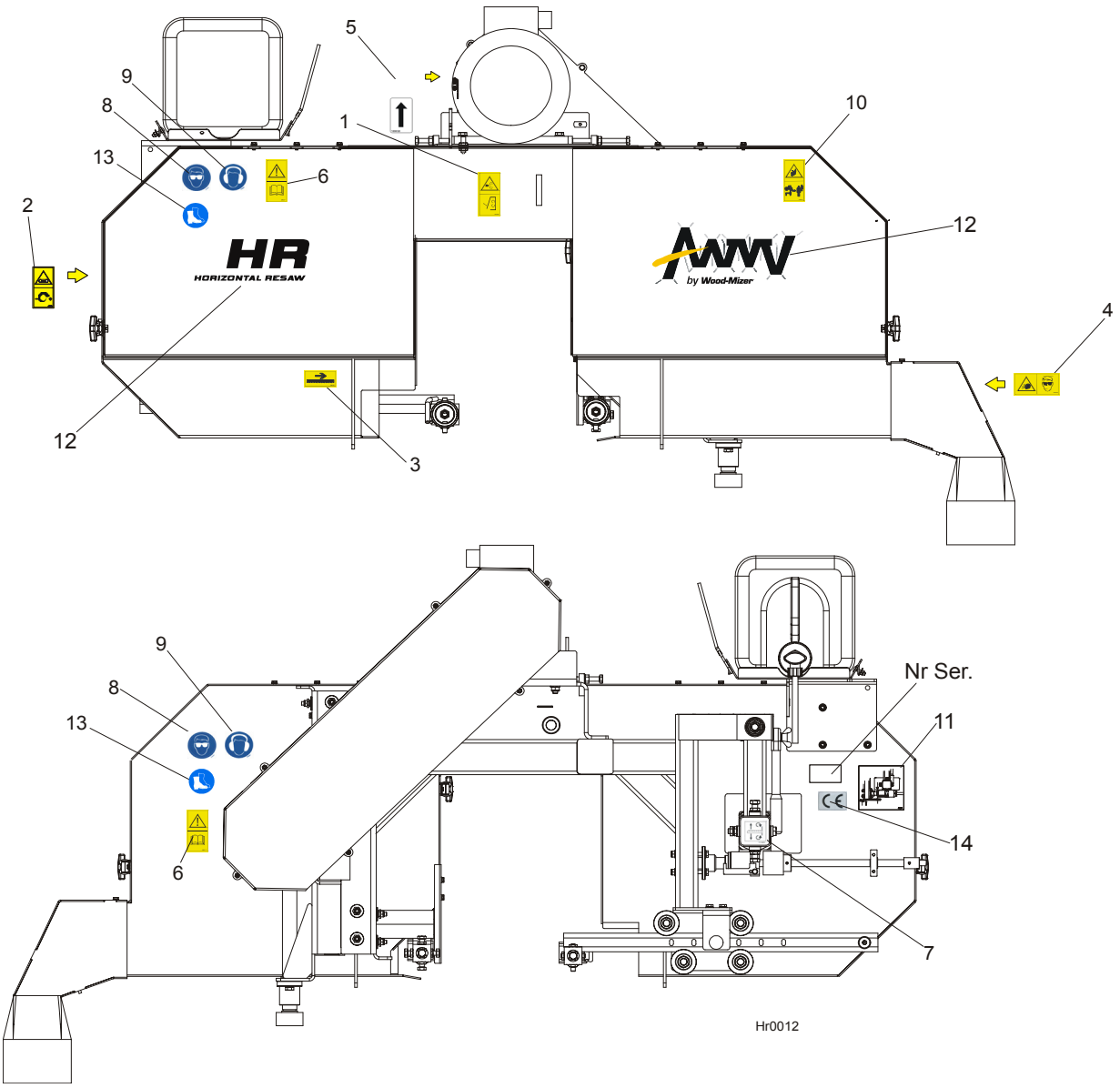
6.9 Water Bottle Assembly



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	BOTTLE KIT, WATER LUBE - COMPLETE	091036	1	
1	Tray Weldment, Water Bottle Ptd	091033-1	1	
2	Strap, 20" Rubber w/Hook	P11668	2	
3	Nut, M6-8-B Hex Nylon Zinc Lock	F81031-2	2	
4	Washer, 6.5 Special Flat Zinc	F81053-11	2	
5	Bolt, M6x25-8.8 Mushroom Head Square Neck Zinc	F81001-20	2	
6	Bolt, M8x20-5.8 Hex Head Full Thread Zinc	F81002-1	3	
7	Washer, 8.4 Flat Zinc	F81054-1	6	
8	Nut, M8-8-B Hex Nylon Zinc Lock	F81032-2	3	
	Bottle Kit, Water Lube	014642	1	
9	Bottle, 5-Gallon Water	014637	1	

10	Cap, Water Lube Bottle Buttress Thread	014773	1	
	Cap, Water Bottle Fine Thread	014754	1	
11	Fitting, 3/4FPT x 3/4MPT	014636	1	
12	Valve, 3/4 NPT Elbow 3/4 Male Outlet PCV	014100	1	
13	Reducer, 5/8 NPT/3/8 Barb Water Lube	014113	1	
14	Tubing, Water Lube	R01885	2.1 m	

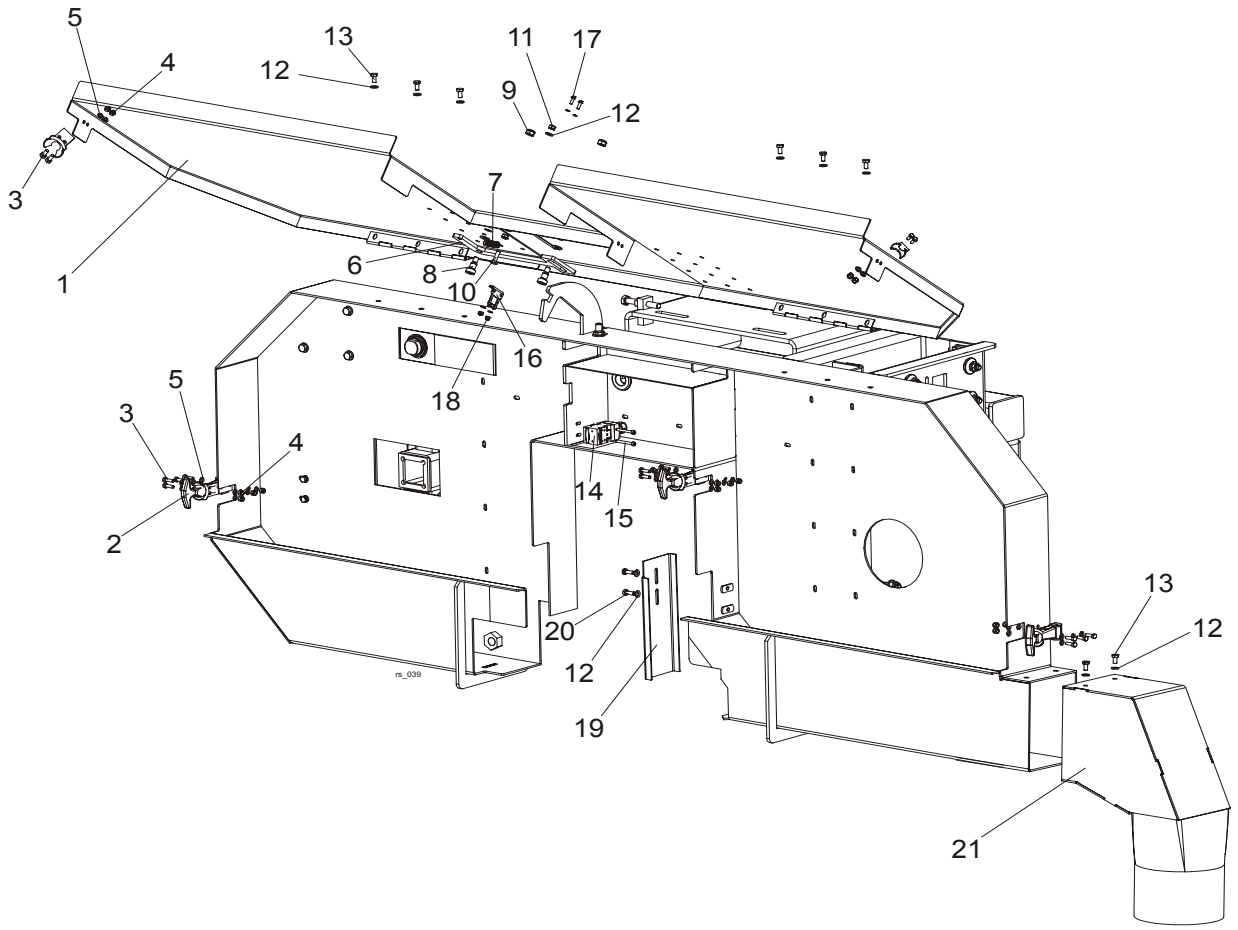
6.10 Saw Head Warning Decals



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	DECAL KIT FOR HR1	099821	1	
1	DECAL, SAWMILL COVERS CAUTION	099220	1	
2	DECAL, BLADE TENSION (PICTOGRAM)	099219	1	
3	DECAL, BLADE MOVEMENT DIRECTION (PICTOGRAM)	096321	1	
4	DECAL, SAWDUST CHUTE WARNING (PICTOGRAM)	099222	1	
5	DECAL, MOTOR ROTATION DIRECTION	S20097	1	
6	DECAL, READ THE OPERATOR'S MANUAL (PICTOGRAM)	096317	2	
7	DECAL, BLADE ALIGNMENT	P11789	1	
8	DECAL, EYE PROTECTION WARNING (PICTOGRAM)	S12004G	2	

9	DECAL, EAR PROTECTION WARNING (PICTOGRAM)	S12005G	2	
10	DECAL, KEEP A SAFE DISTANCE AWAY (PICTOGRAM)	099221	1	
11	DECAL, BLADE TENSION INDICATOR ADJUSTMENT (PICTOGRAM)	092597	1	
12	DECAL KIT, "HR" MACHINE NAME	099585	1	
	DECAL KIT FOR HR2	099822	1	
	DECAL KIT FOR HR1	099821	2	
	DECAL KIT FOR HR3	099823	1	
	DECAL KIT FOR HR1	099821	3	
	DECAL KIT FOR HR4	099824	1	
	DECAL KIT FOR HR1	099821	4	
	DECAL KIT FOR HR5	099825	1	
	DECAL KIT FOR HR1	099821	5	
	DECAL KIT FOR HR6	099826	1	
	DECAL KIT FOR HR1	099821	6	

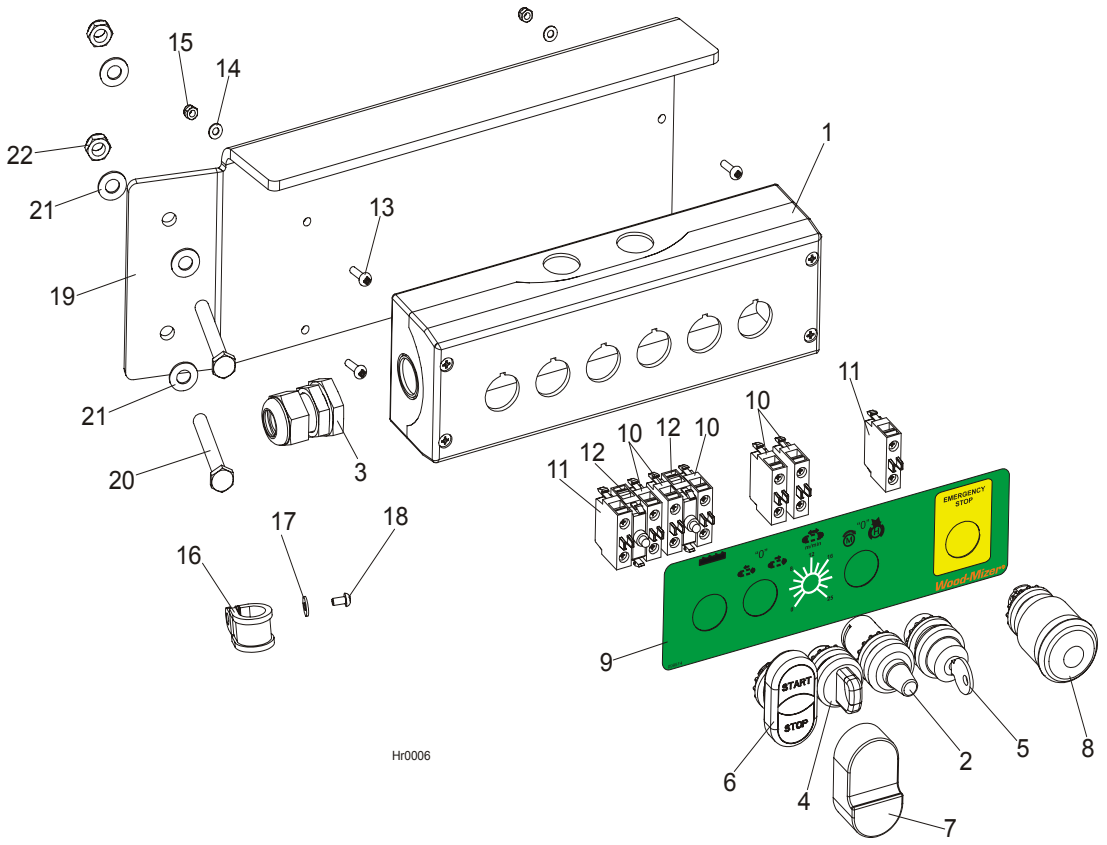
6.11 Blade Housing Cover



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
1	COVER WELDMENT, RESAW BLADE HOUSING	093251-1	1	
2	LATCH, FLEXIBLE DRAW	014829	3	
3	BOLT, M5X16-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81000-51	12	
4	NUT, M5-8-FE/ZN5 DIN 985	F81030-2	12	
5	WASHER, 5.3 FLAT ZINC	F81052-1	24	
6	PAWL, LOCKING PAINTED	090643-1	1	
7	SPRING, 1.6X12X38 EXTENSION	092208	1	
8	BOLT, 10/M8X12-12.9 ISO-7379 SHOULDER	F81003-62	2	
9	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	2	
10	BOLT, M6X20-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-2	1	
11	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	2	
12	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	12	
13	BOLT, M6X12-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-7	8	
14	SWITCH, AZ17-11ZRK SAFETY	094232	1	
15	SCREW, M4X35 -8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81011-34	2	
16	KEY, AZ17/170-B5 SAFETY SWITCH	094422	1	
17	SCREW, M4X12-5.8-B CROSS RECESSED PAN HEAD ZINC	F81011-43	2	

18	**NUT, M4-B HEX NYLON ZINC LOCK**	F81029-1	2	
19	**GUARD, BLADE GUIDE ROLLER PAINTED**	094737-1	1	
20	**BOLT, M6X16 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC**	F81001-15	2	
21	**CHUTE, RESAW SAWDUST**	094059-1	1	

6.12 Control Box

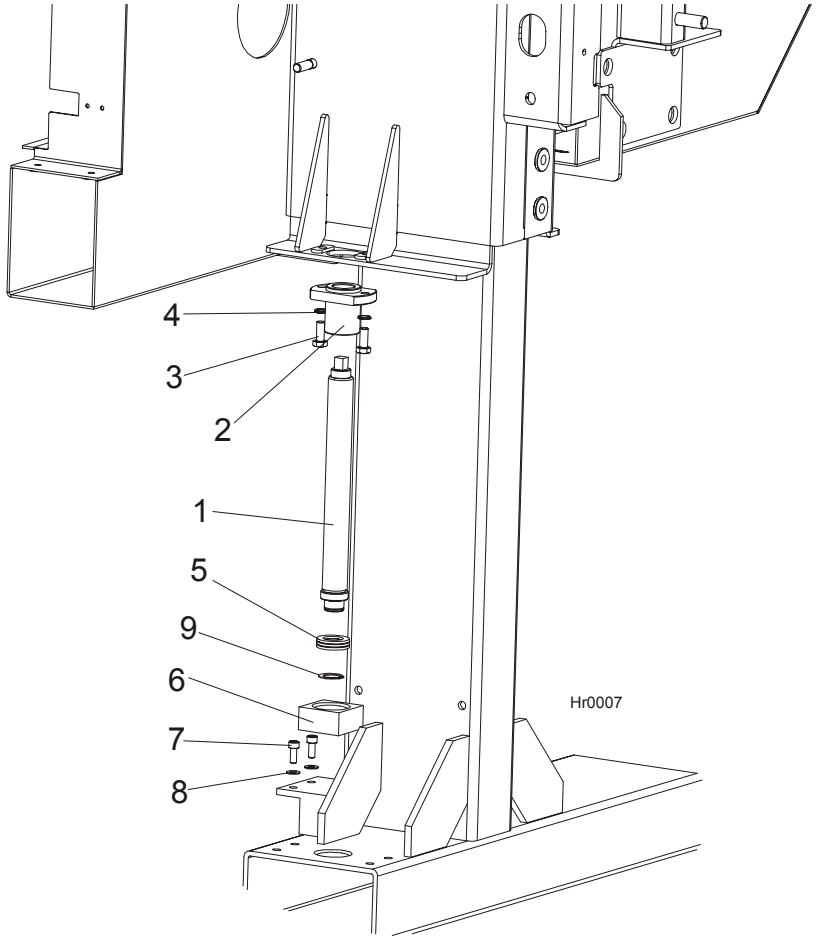


REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	BOX, RESAW & HR CONTROL	093458	1	
1	BOX, M22-I6 (216540) CONTROL	093750	1	
2	POTENTIOMETER, M22-R1K (229489)	093749	1	
3	GLAND, DP 16/H CABLE	F81096-7	1	
4	SWITCH, M22 - 3 POSITION	091360	1	
5	OPERATOR, M22-WRS3 KEY SWITCH	095001	1	
6	OPERATOR, M22-DDI-GR-GB1/GB0 SWITCH	094997	1	
7	MEMBRANE, M22-T-DD	090462	1	
8	OPERATOR, M22 - PVT EMERGENCY STOP SWITCH	099599	1	
9	DECAL, HR CONTOL BOX	099514	1	
10	ELEMENT, M22-KC10 CONTACT	094314	5	
11	ELEMENT, M22-KC01 CONTACT	094998	2	
12	ELEMENT, LED M22-LEDC-W	094999	2	
13	**SCREW, M4X16 5.8-B CROSS RECESSED PAN HEAD ZINC**	F81011-42	4	
14	**WASHER, 4.3 FLAT ZINC**	F81051-2	4	
15	**NUT, M4-B HEX NYLON ZINC LOCK**	F81029-1	4	
16	**GUARD, RSGU 1.20/20 W1 WRAP-AROUND**	F81087-2	7	
17	**WASHER, 5.5 SPECIAL FLAT ZINC**	F81052-3	7	
18	**SCREW, H M5X10 8.8 CROSS RECESSED PAN HEAD ZINC**	F81000-13	7	

19	**BRACKET, CONTROL BOX**	099371-1	1	
20 [1]	**BOLT, M8X80-8.8 HH ZINC**	F81002-18	2	
	BOLT, M8 X 100 -8.8- FE/ZN5 HEX HEAD	F81002-23	2	
21	**WASHER, 8.4 FLAT, ZINC**	F81054-1	4	
22	**NUT, M8-8-B, HEX, NYLON LOCK ZINC**	F81032-2	2	

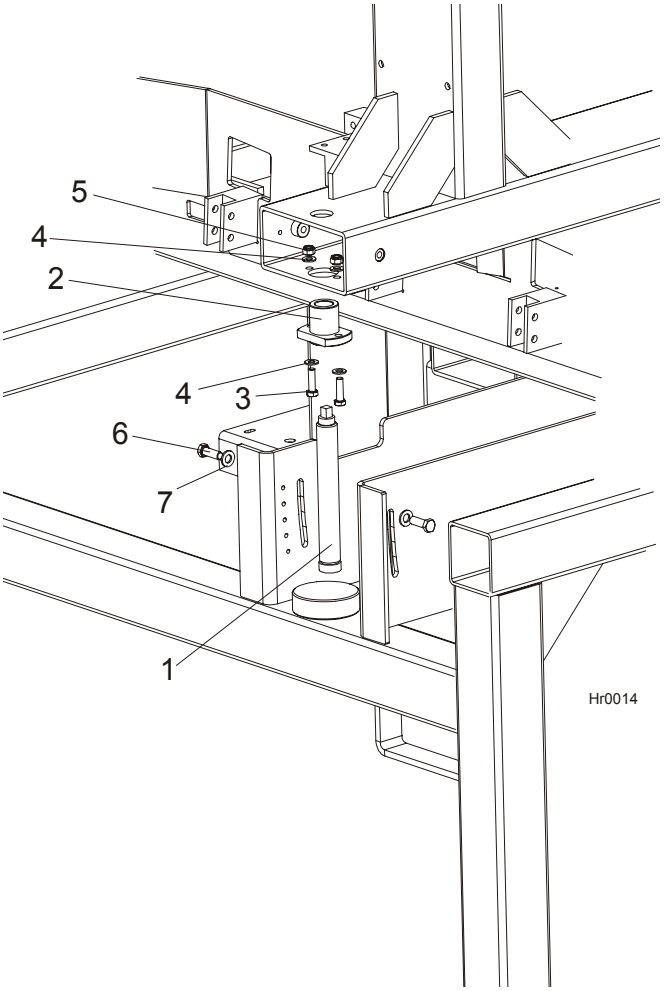
[1] Used interchangeably depending on control panel position.

6.13 Saw Head Height Adjustment Screw



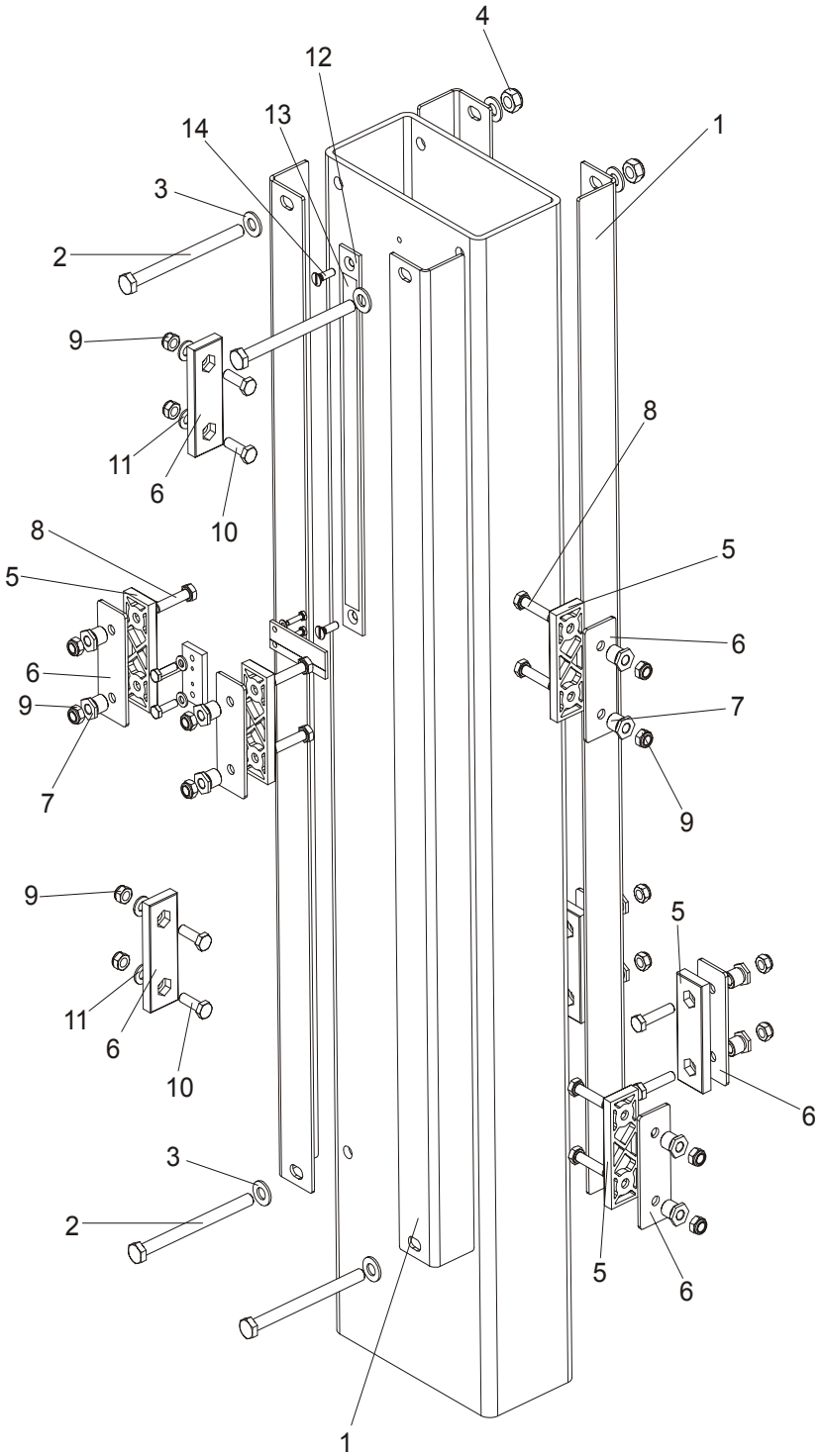
REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
1	SCREW, ACME ZINC-PLATED (SAW HEAD HEIGHT ADJUSTMENT)	093263-1	1	
2	NUT, ACME SCREW FLANGED ZINC-PLATED	093264-1	1	
3	BOLT, M10X25 8.8 HEX HEAD FULL THREAD	F81003-31	2	
4	WASHER, 10.2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	2	
5	BEARING, 51105 THRUST	088033	1	
6	BLOCK, ACME SCREW REST ZINC-PLATED	093265-1	1	
7	SCREW, M8X20-8.8 HEX SOCKET SET CAP ZINC	F81002-30	2	
8	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	2	
9	RING, 25Z OUTSIDE RETAINING	F81090-22	1	

6.14 Mast Tilt Adjustment Screw



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
1	SCREW, MAST TILT ADJUSTMENT ACME	093509-1	1	
2	NUT, ACME SCREW FLANGED ZINC-PLATED	093264-1	1	
3	BOLT, M10X35-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-17	2	
4	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	4	
5	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	2	
6	BOLT, M12X35-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-24	2	
7	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	2	

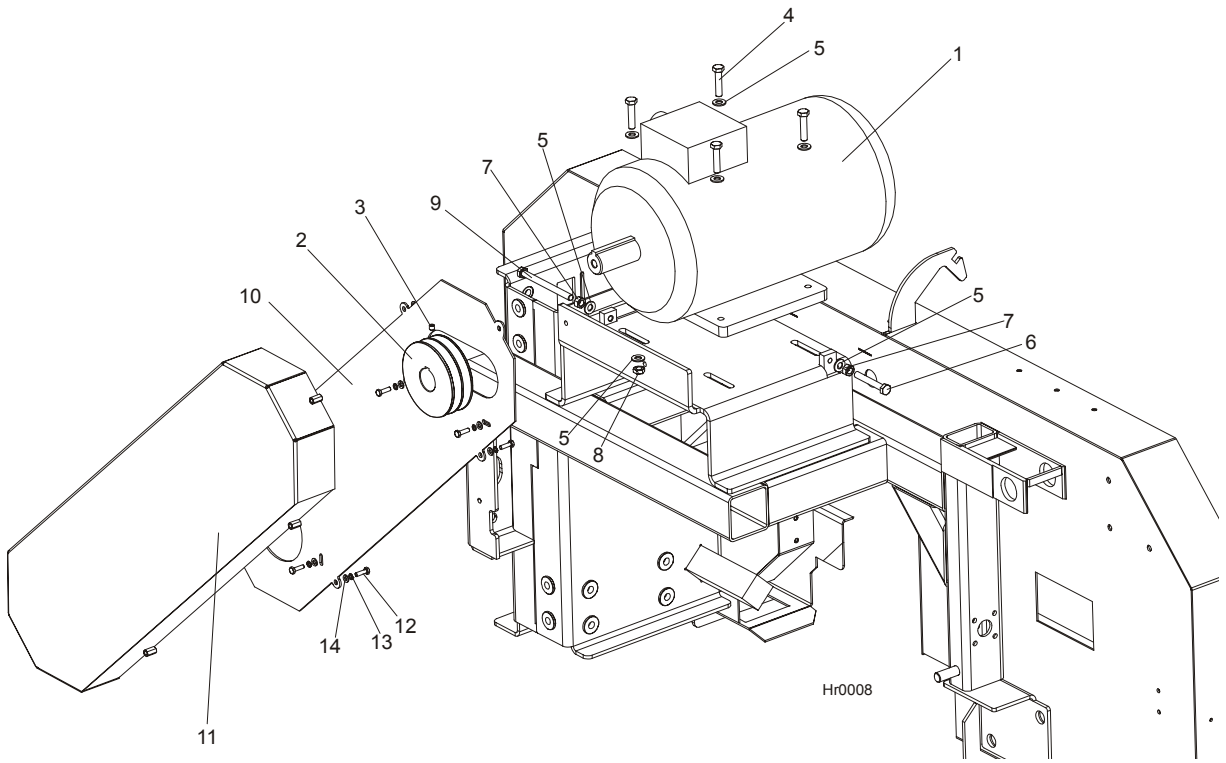
6.15 Vertical Mast Slide Pads



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
1	ANGLE, VERTICAL MAST TUBE	093890	4	
2	BOLT, M10X125-8.8 HEX HEAD ZINC	F81003-18	4	
3	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	8	

4	**NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK**	F81033-1	4	
5	**PADS, DELRIN UP/DOWN SLIDE**	M04096	8	
6	**PLATE, SLIDE PAD MOUNTING PAINTED**	093246-1	6	
7	**NUT, SLIDE PAD ADJUSTMENT ZINC-PLATED**	086683-1	12	
8	**BOLT, M8X35-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC**	F81002-13	12	
9	**NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK**	F81032-2	16	
10	**BOLT, M8X25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC**	F81002-5	4	
11	**WASHER, 8.4 FLAT ZINC**	F81054-1	4	
	SCALE, RESAW BLADE HEIGHT-COMPLETE	094820	1	
12	Bar, Resaw Blade Height Scale	094818	1	
13	Scale, 0-30 cm Resaw Metric	094819	1	
14	**SCREW, M6X20- 4.8-B SLOTTED COUNTERSUNK HEAD ZINC**	F81001-31	2	

6.16 Motor Assembly

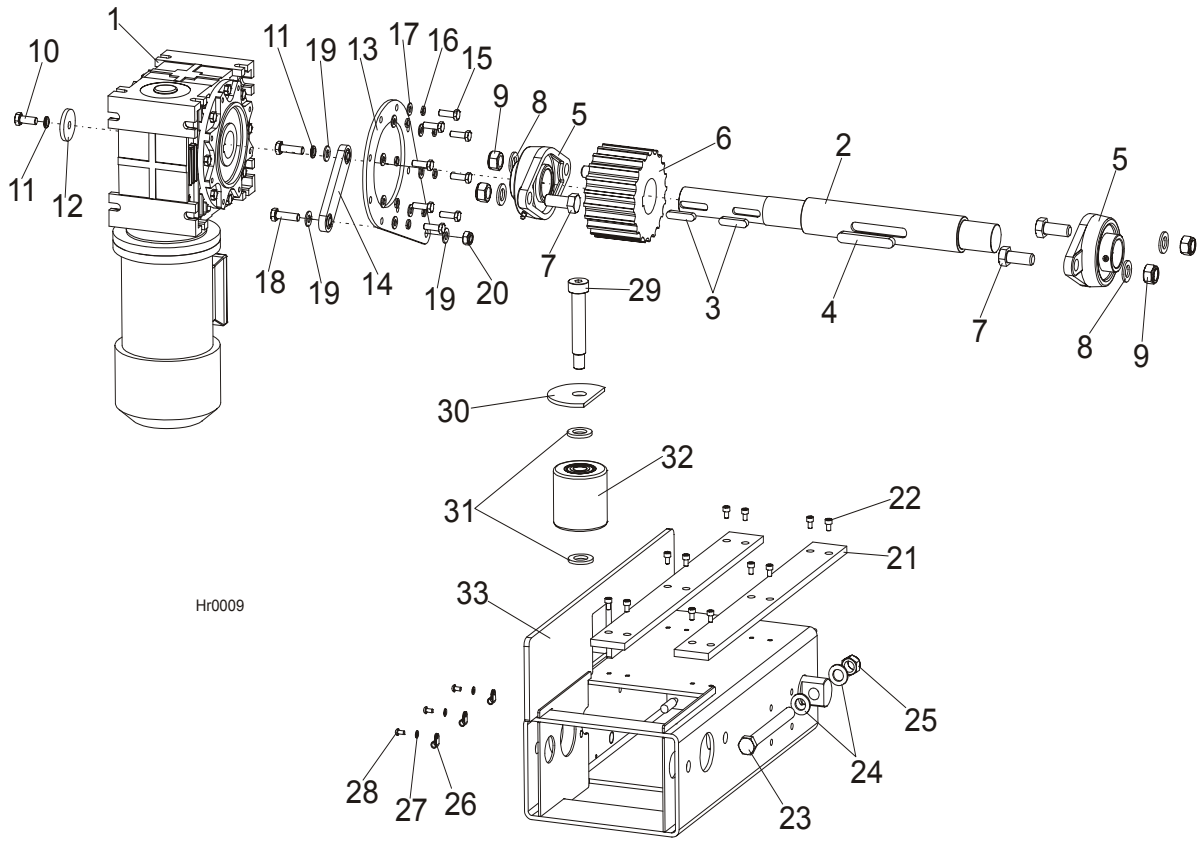


REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
1	**MOTOR,** 11kW 1LA9133-4LA10	094994-2	1	
2	**PULLEY, SPB Φ100X2/Φ38 (F02312+T31079)**	500176 [1]	1	
	PULLEY, SPB Φ125X2/Φ38 (F02320+F31109)	500570 [2]	1	
3	**SCREW, M8X8-33H HEX SOCKET FLAT POINT ZINC SET**	F81014-1	1	
4	**BOLT, M10X45-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC**	F81003-3	4	
5	**WASHER, 10.5 FLAT ZINC**	F81055-1	10	
6	**BOLT, M10X70-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC**	F81003-20	1	
7	**NUT, M10-8-B HEX ZINC**	F81033-3	2	
8	**NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK**	F81033-1	4	
9	**BOLT, M10X120 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC**	F81003-47	1	
10	**COVER, DRIVE BELT GUARD PAINTED**	093259-1	1	
11	**GUARD WELDMENT, RESAW DRIVE BELT PAINTED**	093262-1	1	
12	**BOLT, M6X20-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC**	F81001-2	10	
13	**WASHER, Z 6.1 SPLIT LOCK ZINC**	F81053-3	10	
14	**WASHER, 6.4 FLAT ZINC**	F81053-1	10	
	BELT, 2BX71 MOTOR DRIVE	P12949	1	
	BELT, 2BX70 11kW MOTOR DRIVE (E15)	P04857-2	1	

[1] Pulley (Part No. 500176) used with pulley (Part No. 500177) and drive belt (Part No. P12949) are standard equipment and let reach v=20.5m/s blade linear velocity. To reach v=24.2m/s blade linear velocity use pulley (Part No. 500569) with drive belt (Part No. P04857-2) instead of pulley (Part No. 500177).

[2] Pulley (Part No.500570) used with pulley (Part No.500569) let reach v=30.3m/s blade linear velocity. Use drive belt (Part No. P04857-2).

6.17 Feed Chain Drive & Tensioner

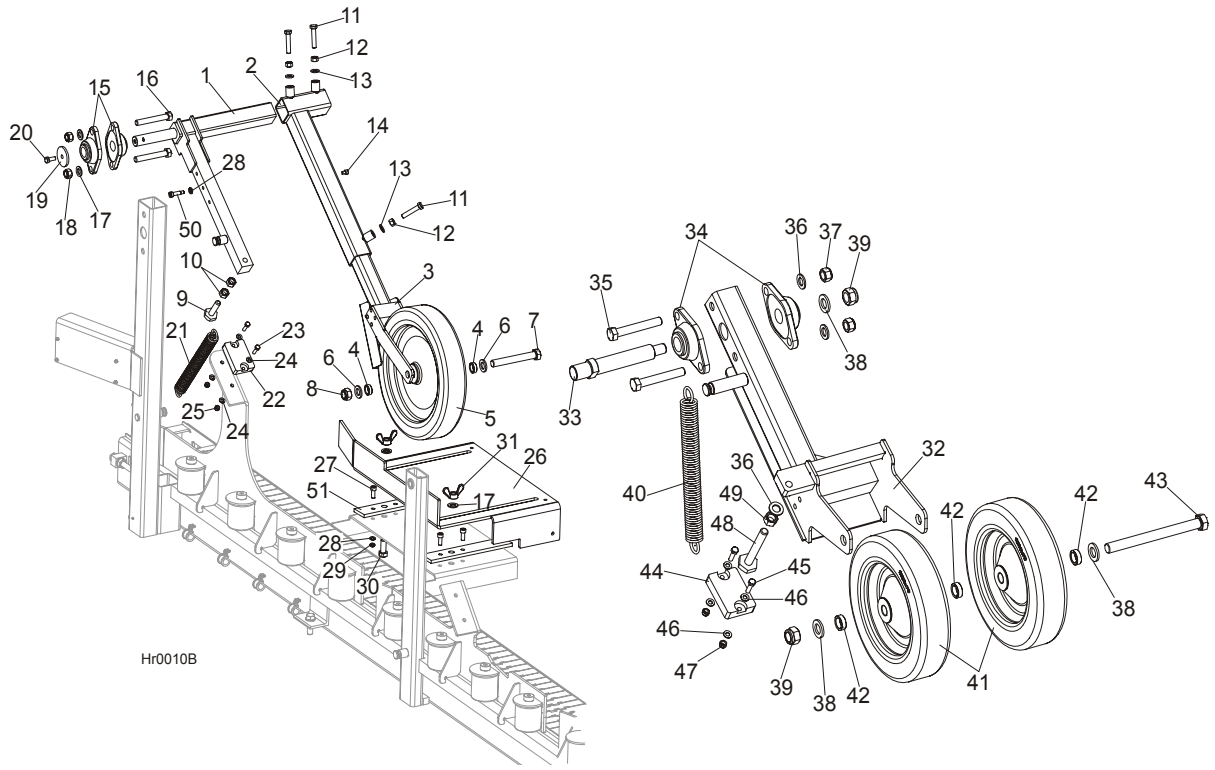


REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	DRIVE ASSEMBLY, HR FEED CHAIN	099377	1	
	DRIVE ASSEMBLY, HR PLATE LINK CHAIN	099069	1	
1	MOTOREDUCER, MR-80/42/1.1-1400/K4/V6	099070	1	
2	SHAFT, HR CHAIN DRIVE ZINC-PLATED	099335-1	1	
3	KEY, A10x8x45 PARALLEL	091312	2	
4	KEY, A14X9X90 PARALLEL	099424	1	
5	BEARING, UCFL208 W/HOUSING	099423	2	
6	SPROCKET, KZN800/21-40 A=80,B=40	099079	1	
7	BOLT, M16x40-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-13	4	
8	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	4	
9	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	4	
10	BOLT, M10x25-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	1	
11	WASHER, 10.2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	2	
12	WASHER, LT15 DRIVE WHEEL ZINC-PLATED	086286-1	1	
13	PLATE, RA80 MOTOREDUCER SUPPORT	099425-1	1	
14	LINK, SBPL 10104 PIVOTAL	097700	1	
15	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	8	
16	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	8	

17	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	8	
18	BOLT, M10x35-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-17	2	
19	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	2	
20	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	1	
21	PAD, FEED TRACK (MEDIUM)	099376	2	
22	SCREW, M6x10 -8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81001-12	12	
23	BOLT, M16x160-8.8 HEX HEAD ZINC	F81006-20	2	
24	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	4	
25	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	2	
26	ELEMENT, EE63 MOUNTING	F81080-4	3	
27	WASHER, 5.3 FLAT ZINC	F81052-1	3	
28	SCREW, H M5x10 8.8 CROSS RECESSED PAN HEAD ZINC	F81000-13	3	
29	BOLT, 20/M16X90 12.9 ISO7379 SHOULDER	F81006-30 [1]	1	
30	PLATE, GUIDE ROLLER COVER - ZINC-PLATED	099441-1[1]	1	
31	WASHER, 21 FLAT ZINC	F81059-2[1]	2	
32	ROLLER, R-80-80 (ZABI) GUIDE	099429[1]	1	
33	MOUNT WELDMENT, HR CHAIN DRIVE	099378-1	1	

[1] Numbers of the rollers and their mounting hardware are: on HR1/2 - 12 pcs, on HR3/4 - 20 pcs, on HR5/6 - 28 pcs.

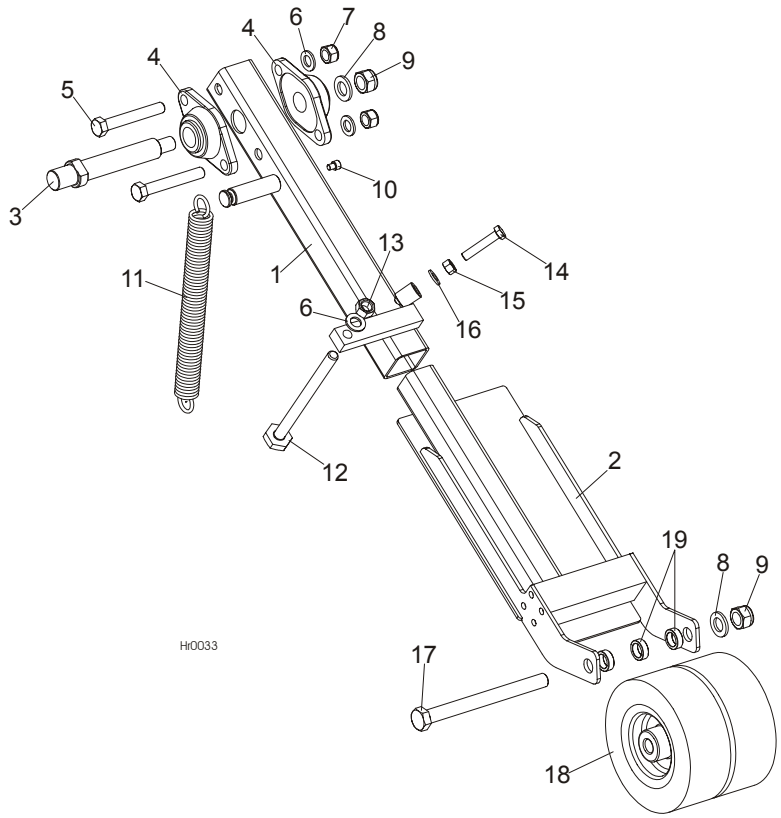
6.18 Hold-Down Rollers & Log Guide



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	ROLLER, 400 HOLD-DOWN - COMPLETE	099347	1	
1	ARM, 400 HOLD-DOWN ROLLER PIVOT	099369-1	1	
2	ARM, SHR-F HOLD-DOWN ROLLER OUTSIDE	094960-1	1	
3	ARM, 400 HOLD-DOWN ROLLER INSIDE	099348-1	1	
4	BUSHING, 21X30X10 ZINC-PLATED SPACER	099351-1	2	
5	WHEEL, 400 W/6304 BEARINGS	099334	1	
6	WASHER, 21 FLAT ZINC	F81059-2	2	
7	BOLT, M20x150 8.8 Fe/Zn5 ISO 4017	F81007-3	1	
8	NUT, M20-8-A HEX NYLON ZINC LOCK	F81037-2	1	
	M16 BED RAIL ADJUSTMENT BOLT & 2 NUTS	093710	1	
9	BOLT, M16 BED RAIL ADJUSTMENT	086809	1	
10	NUT, M16-5-B HEX	F81036-5	2	
11	BOLT, M12x60-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-51	3	
12	NUT, M12-8-B HEX ZINC	F81034-1	3	
13	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	3	
14	SCREW, M8x10-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81002-32	1	
15	BEARING, UCFL 206 CX BALL	090851	2	
16	BOLT, M16x110-8.8 HEX HEAD ZINC	F81006-24	2	
17	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	4	
18	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	2	
19	WASHER, IDLE BLADE WHEEL RETAINING ZINC-PLATED	088957-1	1	
20	BOLT, M10x25-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	1	

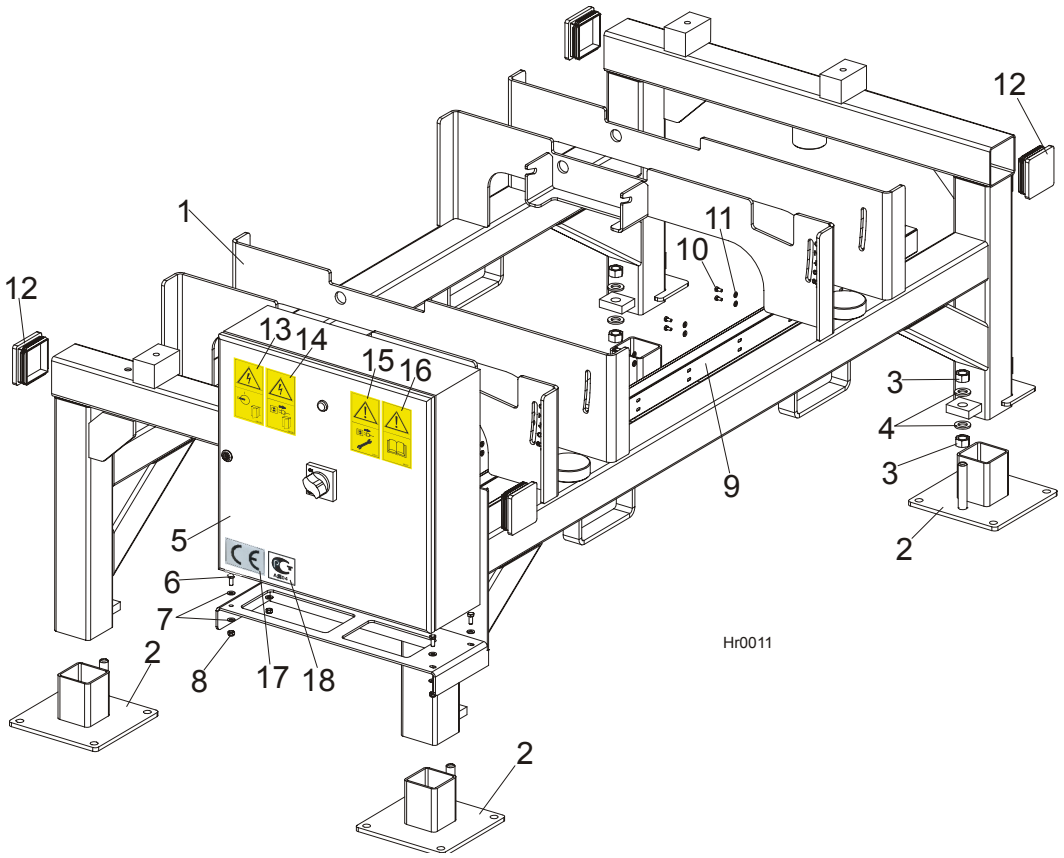
21	**SPRING, FI 4,5X FI 35X303**	091863	1	
22	**BUMPER, GRENE 70 3201 0010. SHR RUBBER**	094969	1	
23	**BOLT, M8X30-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC**	F81002-2	2	
24	**WASHER, 8.4 FLAT ZINC**	F81054-1	4	
25	**NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK**	F81032-2	2	
26	**GUIDE, LOG PAINTED**	099442-1	1	
27	**SCREW, M10X25 8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC**	F81003-32	4	
28	**WASHER, 10.5 FLAT ZINC**	F81055-1	4	
29	**NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK**	F81033-1	4	
30	**BOLT, M16X40-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC**	F81006-13	2	
31	**NUT, M16 WING ZINC**	F81036-3	2	
	ROLLER, 300 HOLD-DOWN DUAL COMPLETE	100344	1	
32	ARM, 300 HOLD-DOWN ROLLER	100345-1	1	
33	AXLE, 300 HOLD-DOWN ROLLER ARM	100477-1	1	
34	BEARING, UCFL 206 CX BALL	090851	2	
35	BOLT, M16x110-8.8 HEX HEAD ZINC	F81006-24	2	
36	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	3	
37	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	2	
38	WASHER, 21 FLAT ZINC	F81059-2	3	
39	NUT, M20-8-A HEX NYLON ZINC LOCK	F81037-2	2	
40	SPRING, FI 4.5X FI 35X303	091863	1	
41	WHEEL, FI 300 HOLD-DOWN	100349	2	
42	BUSHING, 21X30X10 ZINC-PLATED SPACER	099351-1	3	
43	BOLT, M20X220-8.8 HEX HEAD ZINC	F81007-4	1	
44	BUMPER, GRENE 70 3201 0010. SHR RUBBER	094969	1	
45	BOLT, M8x30-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-2	2	
46	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4	
47	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	2	
48	BOLT, M16 HOLD-DOWN ROLLER ARM ZINC	100426-1	1	
49	NUT, M16, HEXAGON, GRADE 5.8 PLAIN	F81036-1	1	
50	**BOLT, 12/M10X35 12.9 ISO7379 SOCKET HEAD**	F81003-48	1	
51	**WASHER, LOG GUIDE SLIDE**	099478	2	

6.19 Hold-Down Adjustable Roller (Option)



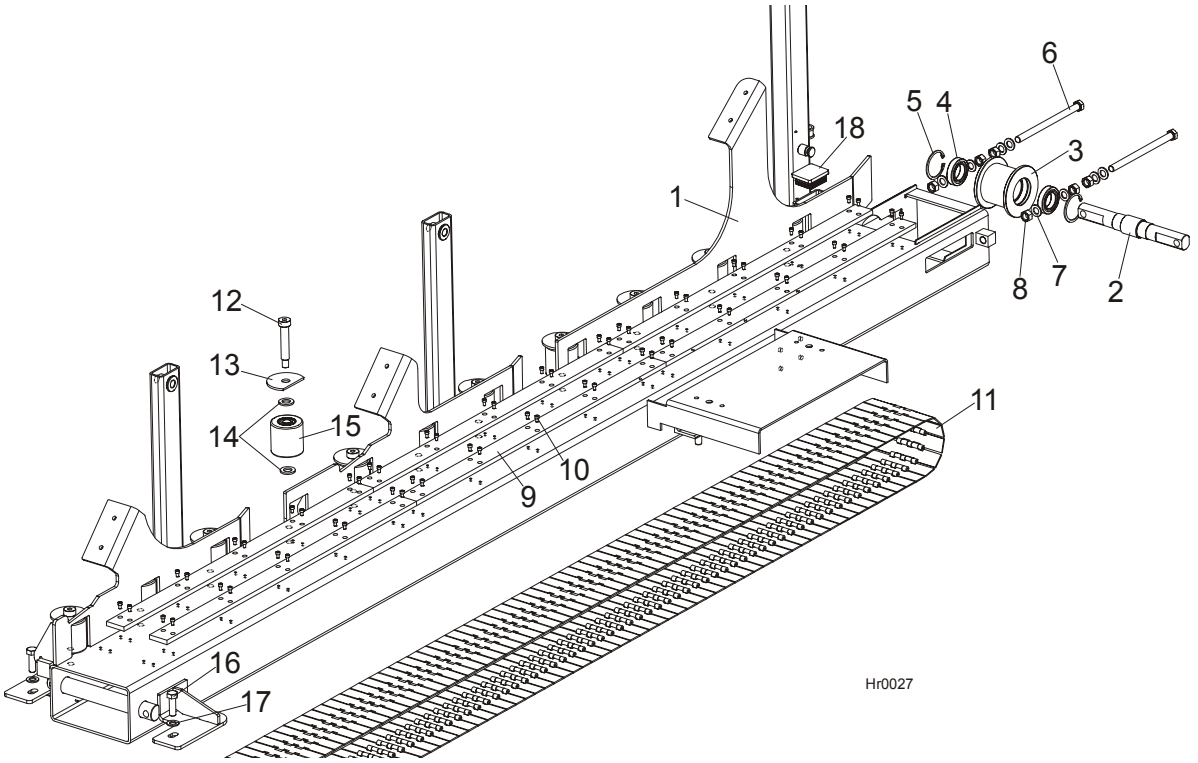
REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	ROLLER, 200 HOLD-DOWN ADJUSTABLE	100758	1	
1	ARM, 200 HOLD-DOWN ADJ. ROLLER	100587-1	1	
2	ARM, 200 ADJ. ROLLER	100592-1	1	
3	AXLE, 300 HOLD-DOWN ROLLER ARM	100477-1	1	
4	BEARING, UCFL 206 CX BALL	090851	2	
5	BOLT, M16x110-8.8 HEX HEAD ZINC	F81006-24	2	
6	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	3	
7	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	2	
8	WASHER, 21 FLAT ZINC	F81059-2	2	
9	NUT, M20-8-A HEX NYLON ZINC LOCK	F81037-2	2	
10	SCREW,M8X10-8.8-FE/ZN5 HEX SOCKET HEAD	F81002-32	1	
11	SPRING, FI 4.5X FI 35X303	091863	1	
12	BOLT, M16 HOLD-DOWN ROLLER ARM ZINC	100591-1	1	
13	NUT, M16, HEXAGON, GRADE 5.8 PLAIN	F81036-1	1	
14	BOLT M12x60-8	F81004-51	1	
15	NUT, M12-8-B ZINC HEX	F81034-1	1	
16	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	1	
17	BOLT, M20X220-8.8 HEX HEAD ZINC	F81007-4	1	
18	WHEEL, 200 HOLD-DOWN	099160	2	
19	BUSHING, 21X30X10 ZINC-PLATED SPACER	099351-1	3	

6.20 Main Base Frame



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	COMPLETE HR MAIN BASE FRAME	099023	1	
1	FRAME, HR MAIN BASE	099024-1	1	
2	FOOT, LEG ADJUSTABLE	099547-1	4	
3	NUT, M20-8 HEX ZINC	F81037-1	8	
4	WASHER, 21 FLAT ZINC	F81059-2	8	
5	BOX, HR ELECTRIC	098683-M1	1	
6	BOLT, M8x20-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	4	
7	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	8	
8	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	4	
9	DUCT, LH60x40x2000HD CABLE	099374	1	
10	BOLT, M6x12-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-7	20	
11	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	20	
12	CAP, 100x100 SQUARE	090694	4	
13	**DECAL, HAZARDOUS VOLTAGE INSIDE THE ELECTRIC BOX (PICTOGRAM)**	096316	1	
14	**DECAL, REMOVE THE PLUG BEFORE OPENING THE ELECTRIC BOX (PICTOGRAM)**	096319	1	
15	**DECAL, DISCONNECT POWER SUPPLY BEFORE SERVICING (PICTOGRAM)**	098177	1	
16	**DECAL, READ THE OPERATOR'S MANUAL (PICTOGRAM)**	096317	1	
17	**DECAL, CE , CERTIFIED MACHINE (SMALL)**	**P85070**	1	
18	**DECAL, GOST CERTIFIED MACHINE**	**099401**	1	

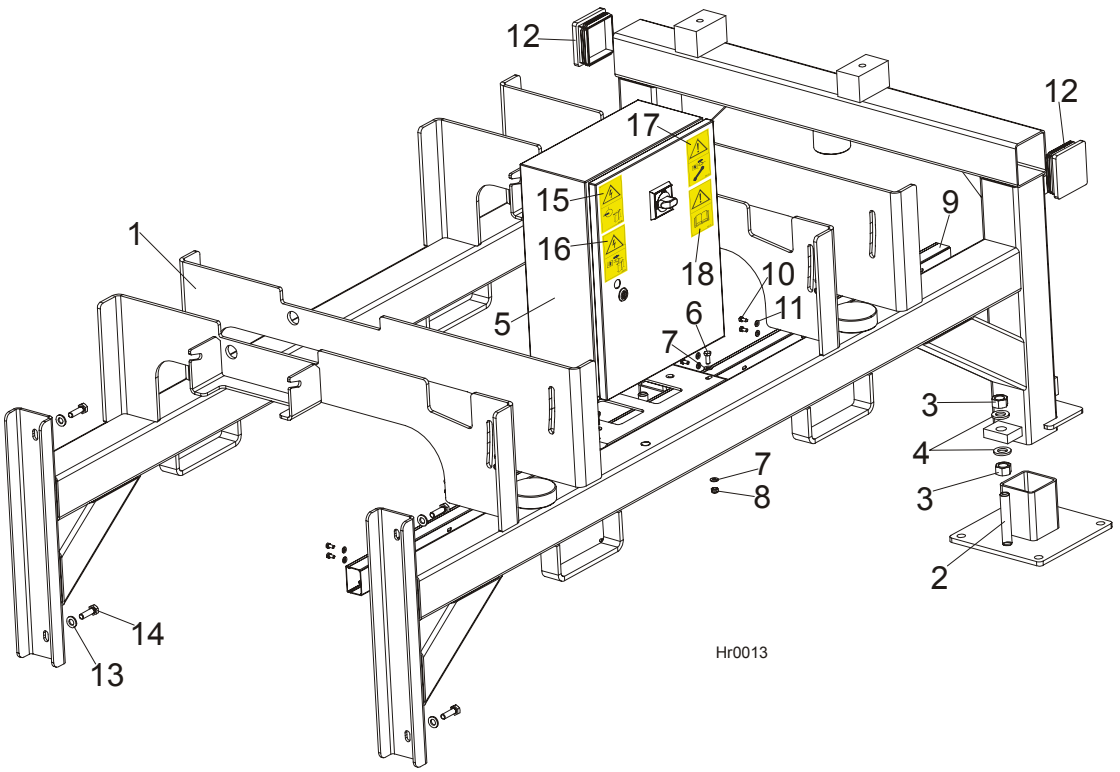
6.21 Main Module Feed Track



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	MAIN MODULE FEED TRACK - COMPLETE	099039	1	
1	TRACK, HR2 MAIN MODULE FEED	099040-1	1	
	PULLEY, CHAIN TENSION - COMPLETE	099340	1	
2	AXLE, CHAIN TENSION PULLEY ZINC-PLATED	099337-1	1	
3	PULLEY, CHAIN TENSION ZINC-PLATED	099336-1	1	
4	BEARING, 6008 2RS FLT	086259	2	
5	RING, W68 INSIDE RETAINING	F81090-16	2	
6	BOLT, M16X240-8.8-A2 FULL THREAD	F81006-29	2	
7	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	8	
8	NUT, M16-5.8 HEX ZINC	F81036-1	6	
9	PAD, RESAW FEED TRACK	092080	6	
10	SCREW, M6x10 -8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81001-12	60	
11	CHAIN, ACCATE S802K750 - 203 LINKS	099080	1	
	CHAIN, ACCATE S802K750 - 114 LINKS	099344 [1]	1/2	
12	BOLT, 20/M16X90 12.9 ISO7379 SHOULDER	F81006-30	11	
13	COVER, SIDE ROLLER ZINC-PLATED	099441-1	11	
14	WASHER, 21 FLAT ZINC	F81059-2	22	
15	ROLLER, R-80-80 (ZABI) SIDE	099429	11	
16	BOLT, M16x50-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-7	4	
17	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	4	
18	CAP, HR FRAME	089644	1	

[1] Used only on HR3/4 (1 pcs) and on HR5/6 (2 pcs) as the 099080 chain extension.

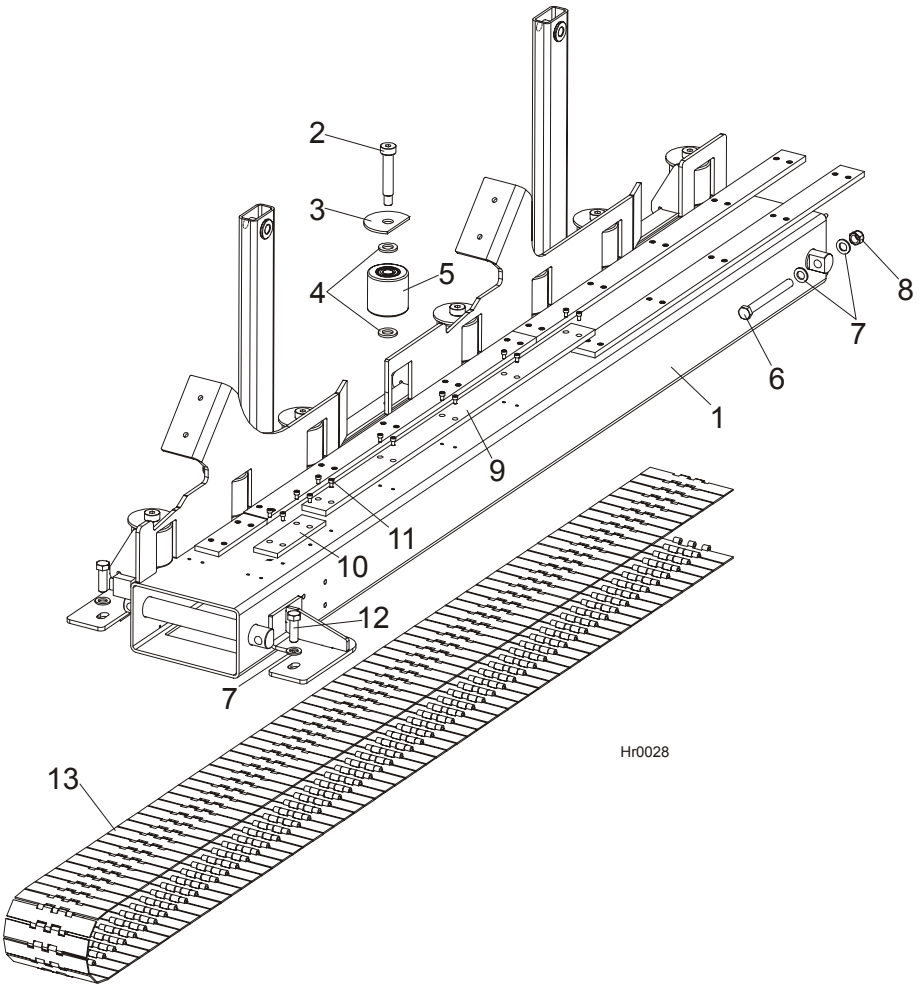
6.22 Additional Module Base Frame



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	COMPLETE ADDITIONAL MODULE BASE FRAME	099031 [1]	1/2	
1	FRAME, ADDITIONAL MODULE BASE	099032-1	1	
2	FOOT, LEG ADJUSTABLE	099547-1	2	
3	NUT, M20-8 HEX ZINC	F81037-1	4	
4	WASHER, 21 FLAT ZINC	F81059-2	4	
5	BOX, HR ELECTRIC	098683-M2	1	
6	BOLT, M8x20-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	4	
7	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	8	
8	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	4	
9	DUCT, LH60x40x2000HD CABLE	099374	1	
10	BOLT, M6x12-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-7	16	
11	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	16	
12	CAP, 100x100 SQUARE	090694	2	
13	WASHER,13 FLAT ZINC	F81056-1	4	
14	BOLT, M12x40-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-4	4	
15	**DECAL, HAZARDOUS VOLTAGE INSIDE THE ELECTRIC BOX (PICTOGRAM)**	096316	1	
16	**DECAL, REMOVE THE PLUG BEFORE OPENING THE ELECTRIC BOX (PICTOGRAM)**	096319	1	
17	**DECAL, DISCONNECT POWER SUPPLY BEFORE SERVICING (PICTOGRAM)**	098177	1	
18	**DECAL, READ THE OPERATOR'S MANUAL (PICTOGRAM)**	096317	1	

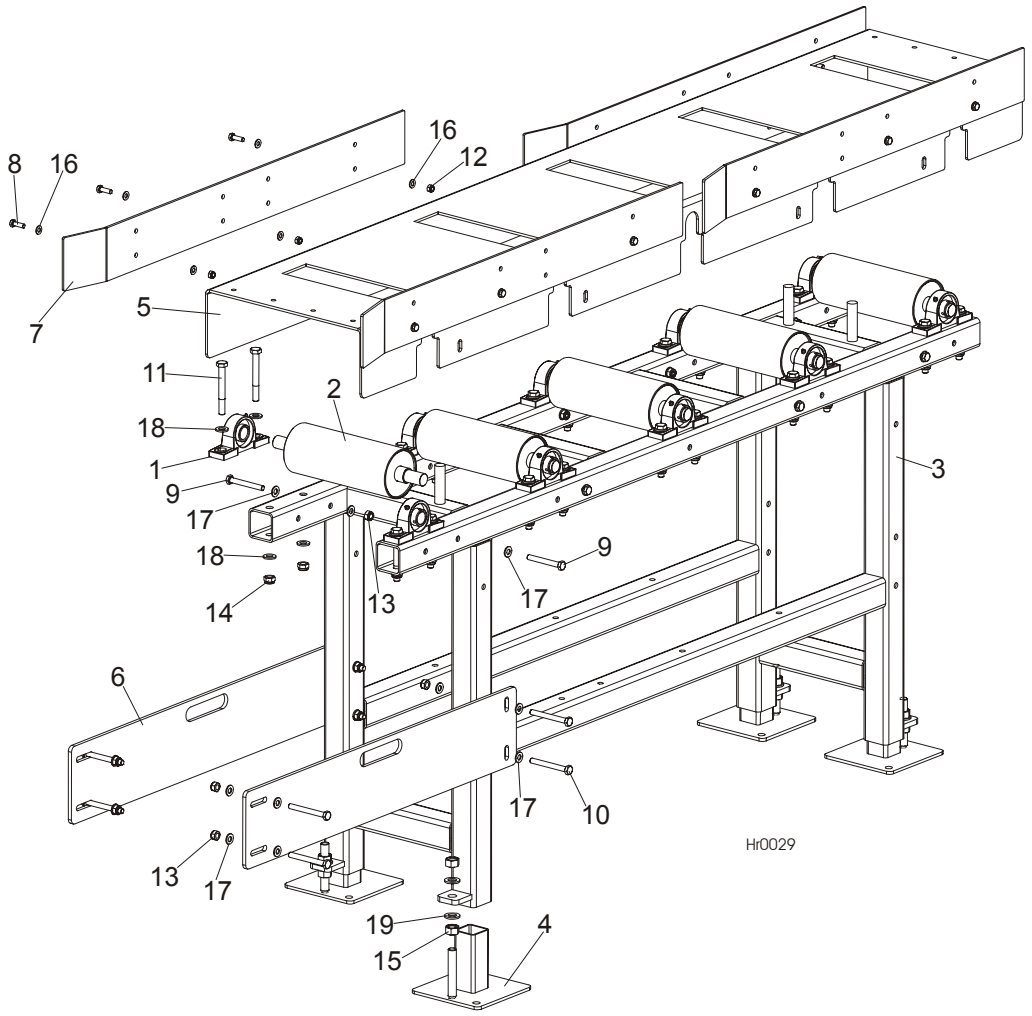
[1] Used on HR3/4 - 1 pcs and on HR5/6 - 2 pcs.

6.23 Additional Module Feed Track



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	ADDITIONAL MODULE FEED TRACK - COMPLETE	099440	1	
1	TRACK, HR2 FEED	099372-1	1	
2	BOLT, 20/M16X90 12.9 ISO7379 SHOULDER	F81006-30	8	
3	COVER, SIDE ROLLER ZINC-PLATED	099441-1	8	
4	WASHER, 21 FLAT ZINC	F81059-2	16	
5	ROLLER, R-80-80 (ZABI) SIDE	099429	8	
6	BOLT, M16x160-8.8 HEX HEAD ZINC	F81006-20	2	
7	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	6	
8	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	2	
9	PAD, RESAW FEED TRACK	092080	6	
10	PAD, FEED TRACK SHORT	099430	2	
11	SCREW, M6x10 -8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81001-12	48	
12	BOLT, M16x50-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-7	2	
13	CHAIN, ACCATE - 114 LINKS	099344	1	

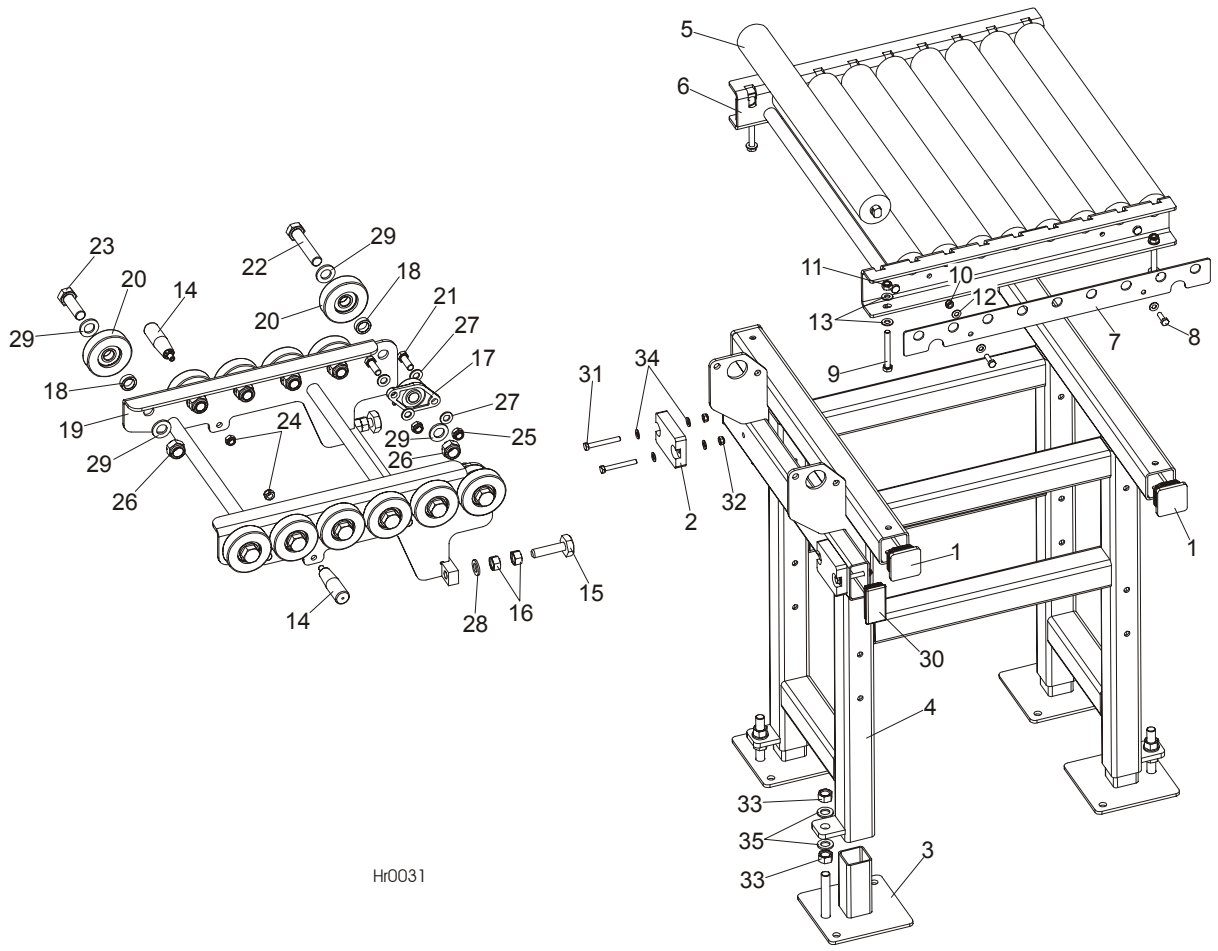
6.24 Idle Roller Table, SLPIRT



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	IDLE ROLLER TABLE, HR	**SLPIRT**	**1**	
	COMPLETE MANUAL RETURN TABLE	099659	1	
1	BEARING, UCP 205 CX W/HOUSING	088468	10	
2	PLATE, SVS SAW HEAD MOUNTING	099140-1	5	
3	FRAME, SVS INFEED & OUTFEED TABLE	099168-1	1	
4	FOOT ASSEMBLY, TABLE LEG	099281-1	4	
5	PLATE, RETURN TABLE TOP	099686-1	1	
6	PLATE, RETURN TABLES CONNECTION	099687-1	2	
7	PLATE, TABLE TOP FENCE	099688-1	4	
8	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	12	
9	BOLT, M10x80 -8.8 HEX HEAD ZINC	F81003-50	9	
10	BOLT, M10x90 -8.8-B HEX HEAD ZINC	F81003-66	8	
11	BOLT, M12x100-8.8 HEX HEAD ZINC	F81004-3	20	

12	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	12	
13	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	17	
14	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	20	
15	NUT, M16-5.8 HEX ZINC	F81036-1	8	
16	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	23	
17	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	34	
18	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	40	
19	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	8	

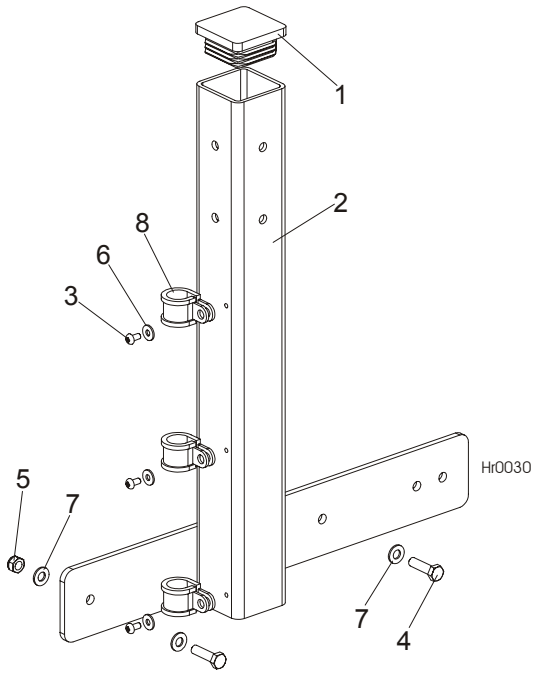
6.25 Cross Roller Table, SLPCRT



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	CROSS ROLLER TABLE, HR	**SLPCRT**	**1**	
	COMPLETE CROSS RETURN TABLE	099648	1	
1	CAP, 1540 DIA. OUTRIGGER LEG	089710	4	
2	BUMPER, GRENE 70 3201 0010. SHR RUBBER	094969	2	
3	FOOT ASSEMBLY, TABLE LEG	099281-1	4	
4	FRAME WELDMENT, CROSS RETURN TABLE	099652-1	1	
	TOP, 63.5X600 CROSS RETURN TABLE - COMPLETE	099656	1	
5	ROLLER, 63.5/20X600/608/626 s=14 (EE15) PTD	089044-1	9	
6	BRACKET, 63.5X600 ROLLER MOUNTING	099649-1	1	
7	PLATE, 63.5/20X600 ROLLER CLAMP	099650-1	2	
8	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	4	
9	BOLT, M10x80 -8.8 HEX HEAD ZINC	F81003-50	4	
10	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	4	
11	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	4	
12	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	8	

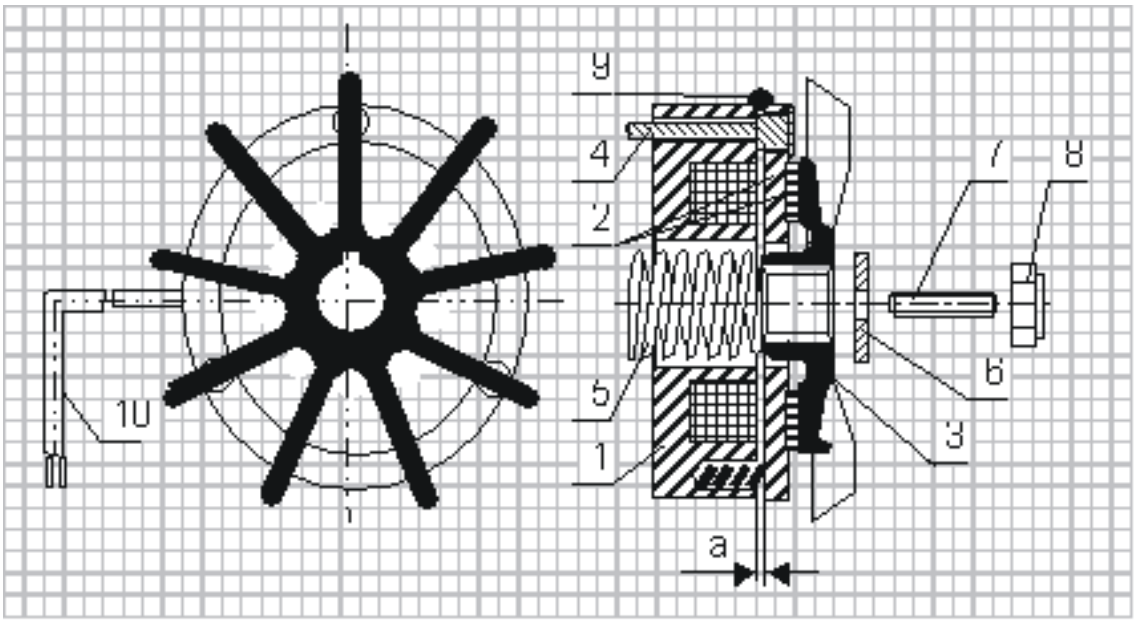
13	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	8	
	TABLE, RP-90 OPENED W/ROLLERS - COMPLETE	099679	1	
14	KNOB, PLASTIC CRANK HANDLE	086338	2	
	M16 BOLTS +2 NUTS	093710	2	
15	NUT, M16-5-B HEX	F81036-5	1	
16	BOLT, M16 BED RAIL ADJUSTMENT	086809	2	
17	BEARING, UCFL204 (COMPLEX) W/HOUSING	099078	2	
18	BUSHING, 21X30X10 ZINC-PLATED SPACER	099351-1	12	
19	FRAME, OPENED TABLE	099680-1	1	
20	ROLLER, RP-90. 6304 POLYURETHANE	099689	12	
21	BOLT, M12x35-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-24	4	
22	BOLT, M20X100-8.8 HEX HEAD ZINC	F81007-6	2	
23	BOLT, M20X60-8.8 HEX HEAD ZINC	F81007-7	10	
24	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	2	
25	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	4	
26	NUT, M20-8-A HEX NYLON ZINC LOCK	F81037-2	12	
27	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	8	
28	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	2	
29	WASHER, 21 FLAT ZINC	F81059-2	24	
30	CAP, 80x40 TUBE END	099692	2	
31	BOLT, M8x65 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-9	4	
32	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	4	
33	NUT, M16-5.8 HEX ZINC	F81036-1	8	
34	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	8	
35	WASHER,17 FLAT ZINC	F81058-1	8	

6.26 Additonal Control Box Support Tube



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	COMPLETE ADDITIONAL CONTROL BOX SUPPORT	100048	1	
1	CAP, 1540 DIA. OUTRIGGER LEG	089710	1	
2	TUBE, ADDITIONAL CONTROL BOX SUPPORT	100045-1	1	
3	SCREW, H M5x10 8.8 CROSS RECESSED PAN HEAD ZINC	F81000-13	3	
4	BOLT, M8x30-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-7	2	
5	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	2	
6	WASHER, 5.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81052-3	3	
7	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4	
8	CLAMP, RSGU 1.20/20 W1	F81087-2	3	

SECCIÓN 7 FRENO ELECTROMAGNÉTICO DE CC



1 - Electroimán,
2 - Inducido completo con forros de freno
3 - Ventilador,
4 - Perno de retención
5 - Resorte central,
6 - Arandela especial,
7 - Tornillo de fijación,
8 - Tuerca de autobloqueo,
9 - Junta estanca,
10 - Cable de salida.

7.1 Diseño y principio de funcionamiento

El freno electromagnético de CC de tipo H se compone de 3 subconjuntos principales:

- electroimán (1),

- inducido completo (2)

- ventilador de hierro fundido (3).

Electromagnet (1) energised: La tensión de CC procedente del motor que se aplica a través del circuito rectificador provoca la atracción del inducido (2), con lo cual se suelta el freno y, por tanto, el ventilador (3) puede girar libremente.

Electroimán (1) desactivado: El electroimán deja de atraer al inducido (2) y el resorte presiona el inducido con los forros de freno (2) contra el ventilador y, de este modo, se acciona el freno.

7.2 Mantenimiento

Durante su funcionamiento normal y en las inspecciones de rutina verifique el entrehierro y compruebe el apriete de todos los tornillos. Si se observan síntomas de frenado ineficaz, utilice la tuerca de autobloqueo (8) y reajuste el entrehierro al valor correspondiente que figura en la Tabla 1.

Este ajuste puede repetirse hasta que se desgasten por completo los forros del freno. Cuando esto suceda, deberá instalarse un nuevo inducido con forros de freno (2).

Si el entrehierro del freno se ajusta correctamente y, aún así, el freno no funciona correctamente (el freno no se suelta), la causa puede estar en:

- el electroimán (1): bobina quemada o cable de salida defectuoso (10),
- el circuito rectificador (instalado en la caja de distribución del motor eléctrico)

Se deben revisar los subconjuntos antes citados y han de sustituirse las piezas defectuosas.

Tabla 1:

TIPO	H-63	H-71	H-80	H-90	H-100	H-112	H-132	H-160
Entrehierro nominal "a"	0.2 **±0,05**	**0.2 ±0,05**	**0.2 ±0,05**	**0.2 ±0,05**	**0.2 ±0,1**	**0.2 ±0,1**	**0.2 ±0,1**	**0.2 ±0,1**

PROTOCOLO PARA PRUEBAS DE RUIDO (ANEXO 1)
OPERACIÓN EXAMINADA

Describa las condiciones de funcionamiento según el punto 5.3.2 y el anexo C de la presente norma.

Las condiciones de funcionamiento deben ser las que habitualmente cabe esperar del reaserradero.

Debe cumplimentarse la tarjeta de datos de modo que sea posible volver a realizar las pruebas del reaserradero del mismo modo.

Laboratorio de ensayo (u otro)

Empresa/Institución: Powiatowa Stacja Sanitarno-Epidemiologiczna, Konin

Dirección: ul. Staszica 16 62-500 Konin, POLAND

Número de teléfono: +48 63 243 90 52

Fax

Plan

Datos

Pruebas realizadas por: Maria Wójcik

Datos del reaserradero
Fabricante: Parte Wood-Mizer No

Modelo HR4E11S Incluir fotografía o ilustración del reaserradero

Año de fabricación ..... No de serie.....

Dimensiones del reaserradero[1]

Longitud L1 5760mm Ancho: L2 2050 mm Altura: L3 1900 mm

Instalación del reaserradero

El reaserradero debe instalarse y montarse según las recomendaciones del fabricante.
Sí No (Observaciones)

El reaserradero debe conectarse al extractor de polvo según las recomendaciones del fabricante.

Sí No (Observaciones)

El reaserradero va montado sobre amortiguadores

Sí No (Observaciones)

El reaserradero va equipado con pantalla de absorción

de ruido

Sí No (Observaciones)

Otros modos de reducción del ruido
Sí No (Observaciones)

[1] Pueden omitirse partes sobresalientes de la máquina que no generen ruido, p.ej. mandos, etc.

Prueba de ruido

Diámetro de la polea portasierra: 600mm

Revoluciones de la polea portasierra:10-15 rpm

Velocidad de la sierra: 20-30 m/sec

Ancho de la sierra: 1,25-1,5”

Espaciado entre los dientes: 22,25mm

Espesor de la sierra: 2mm

Velocidad de avance: 0-25 m/min

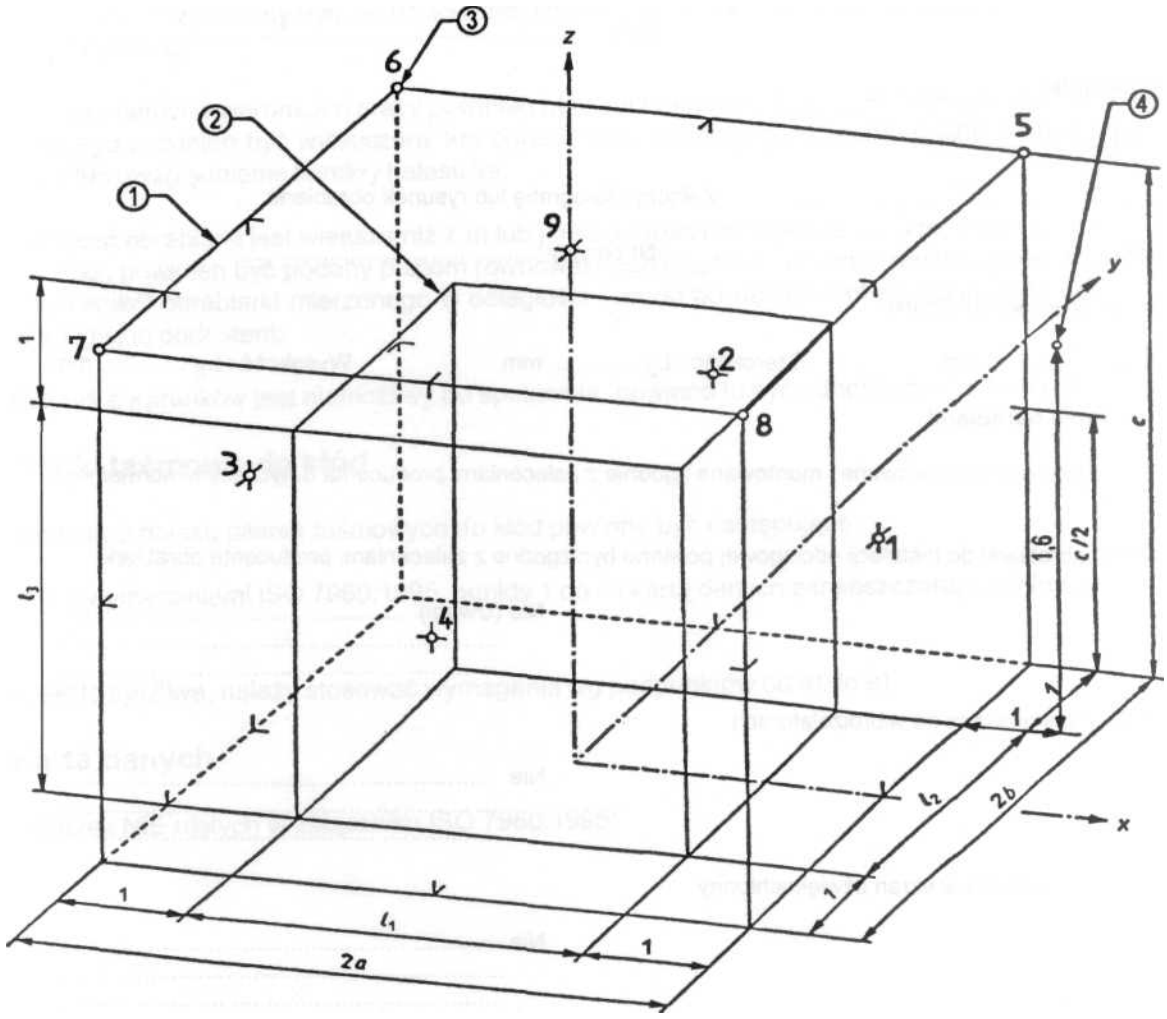
Madera: Madera blanda

Longitud:

Profundidad de corte:

Alineación de la guía:

No del reaserradero:



NOTA Posiciones de micrófonos declarados 1-9 en el sitio del operario

1	Área de medición
2	Cuboide de referencias
3	Posiciones de los micrófonos
4	Posición del operario